OERLIKON

DM 5000i



DE **BEDIENUNGS- UND WARTUNGSANLEITUNG / BITTE SORGFÄLTIG AUFBEWAHREN**
IT ***MANUALE D´USO E DI MANUTENZIONE / NON GETTARE***

Kat.-Nr./ Cat.nr.: 86951172
Rev./*Rev.*: B
Datum /*Data*: 01/2010
Kontakt/Contatto: www.oerlikon-welding.com

CE





DE LICHTBOGENSCHWEIßEN UND PLASMASCHNEIDEN KÖNNEN GEFÄHRLICH SEIN FÜR DIE SCHWEIßER UND DIE IM ARBEITSBEREICH BEFINDLICHEN PERSONEN. **BITTE LESEN SIE DIE BEDIENUNGSANLEITUNG UND DIE SICHERHEITSANWEISUNGEN.**

IT SALDATURA AD ARCO E TAGLIO PLASMA POSSONO ESSERE PERICOLOSI SIA PER L´OPERATORE SIA PER LE PERSONE D´INTORNO. ***LEGGERE ATTENTAMENTE IL MANUALE D´USO E LE PRESCRIZIONI DI SICUREZZA*.**

DE	INHALTSVERZEICHNIS		*INDICE*	IT
	1 – ALLGEMEINES		***1 – INFORMAZIONI GENERALI***	
	1.1 – Beschreibung des Gerätes	3	*1.1 – Presentazione dell impianto*	3
	1.2 – Einzelkomponenten	3	*1.2 – Parti del kit di saldatura*	3
	1.3 – Beschreibung der Drahtvorschubeinheit	3	*1.3 – Descrizione del trainafilo*	3
	1.4 – Technische Daten	4	*1.4 – Caratteristiche tecniche*	4
	1.5 – Abmessungen und Gewichte	4	*1.5 – Dimensioni e peso*	4
	2 – INBETRIEBNAHME		***2 – AVVIO***	
	2.1 – Auspacken des Gerätes	5	*2.1 – Sballare il kit*	5
	2.2 – Montage des Fahrwagens für Drahtvorschubeinheit	5	*2.2 – Montaggio del carrello di trainafilo*	5
	2.3 – Montage des Durchflussmengenmessers (Option)	5	*2.3 – Montaggio del flussometro (accessorio)*	5
	2.4 – Anschluss der Drahtvorschubeinheit	5	*2.4 – Collegamento del trainafilo*	5
	2.5 – Anschluss des Brenners an die Drahtvorschubeinheit	5	*2.5 – Collegamento torcia-trainafilo*	5
	2.6 – Gasanschluss an den Druckminderer	6	*2.6 – Collegamento del gas con regolatore di pressione*	6
	3 – BEDIENUNG DES GERÄTES		***3 – ISTRUZIONI D´USO***	
	3.1 – Drahteinfädeln	6	*3.1 – Impostazione del filo sul trainafilo*	6
	3.2 – Austausch der Verschleißteile	6	*3.2 – Sostituzione delle parti consumabili*	6
	3.3 – Beschreibung der Frontseite	7	*3.3 – Descrizione del panello anteriore*	7
	3.4 – Funktionen auf der Frontseite	8	*3.4 – Funzioni sul panello anteriore*	8
	3.4.1 – Nutzung der Speicherfunktion	10	*3.4.1 – Utilizzo della memoria*	10
	3.5 – Optionen	11	*3.5 – Accessori*	11
	4 – WARTUNG	12	***4 – MANUTENZIONE***	12
	4.1 – Fehlermeldungen	13	*4.1 – Avvisi di errore*	13
	4.2 – Fehlerbehebung	14	*4.2 – Processo di riparazione*	14
	5 – ERSATZTEILE	16	***5 – RICAMBI***	16
	6 – SCHALTPLAN	18	***6 – SCHEMA DI COLLEGAMENTO***	18

1 – ALLGEMEINES

1.1 BESCHREIBUNG DES GERÄTES

Die Drahtvorschubeinheit **DM 5000i** ist besonders robust und wurde für den Einsatz unter harten Bedingungen entwickelt.
Sie ist speziell für Stromquellen der **CITOMAG**-Reihe für das manuelle Schweißen vorgesehen.

Die DM 5000 i ist mannlochgeeignet und optional mit einem Fahrwagen ausgestattet.
Die Bedienung auf der Frontseite ist sehr einfach und benutzerfreundlich.

Um das Gerät optimal zu nutzen und einzusetzen ist es notwendig, die Anweisungen in der Bedienungsanleitung zu beachten.

1 – INFORMAZIONI GENERALI

1.1 PRESENTAZIONE DEL IMPIANTO

*Trainafilo **DM 5000i** é stato costruito specialmente per utilizzo con gli impanti che sono esposti alle condizioni di esercizio esigenti, e per questo motivo deveno essere particolarmente resistenti.*
*Specialmente costruito per i generatori per la saldatura manuale della gamma **CITOMAG**.*

La sua ottimale costruzione é costruita in modo che permette di entrare nei fori di passaggio, e il carello – accessorio, permette suo utilizzo versatile.

Semplificazione del panello anteriore permette un semplice utilizzo.
Uso ottimale del impianto richiede la conoscenza del presente manuale e la osservazione di tutte le prescrizioni indicate nel presente documento.

1.2 EINZELKOMPONENTEN

Das Drahtvorschubgerät DM 5000 i besteht aus folgenden Teilen:

- Drahtvorschubeinheit
- Öko-Spulenadapter
- Bedienungs- und Wartungsanleitung
- Sicherheitsanweisungen

Das Zwischenschlauchpaket ist für die unterschiedlichen Anforderungen in folgenden Längen lieferbar:

- Luftgekühlt: 2M / 5M / 10M / 25M
- Wassergekühlt: 2M / 5M / 10M / 15M / 25M

1.2 COMPONENTI DEL KIT DI SALDATURA

Kit di saldatura é composto da:

- *unitá trainafilo*
- *adattatore della bobina ecologico*
- *kit delle regole per uso e manutenzione*
- *prescrizioni di sicurezza*

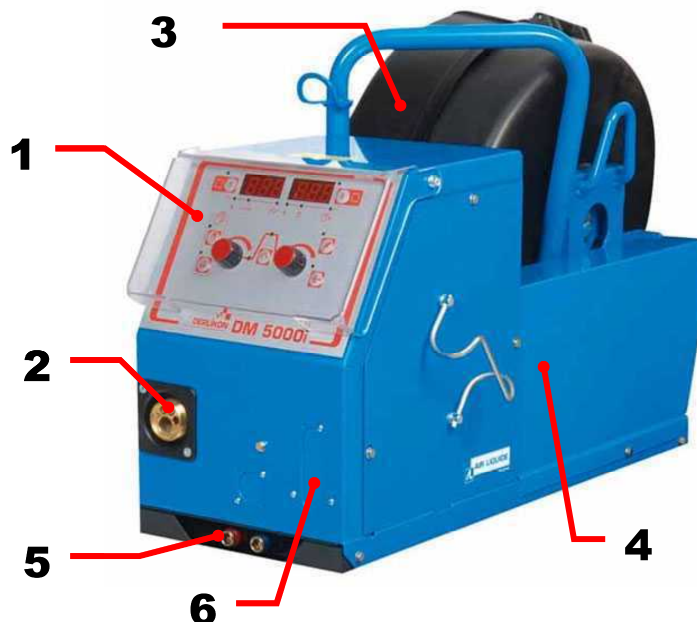
Cablaggio viene fornito da parte, secondo la lunghezza richiesta:

- *per aria: 2M / 5M /10M / 25M*
- *per acqua: 2M / 5M /10M / 15M/25M*

1.3 BESCHREIBUNG DER DRAHTVORSCHUBEINHEIT

1.3 DESCRIZIONE DEL TRAINAFILO

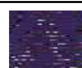
FRONTSEITE	1	*PANELLO ANTERIORE*
BRENNERANSCHLUSS	2	*COLLEGAMENTO TORCIA*
SPULENABDECKUNG	3	*COPERCHIO DELLA BOBINA*
ANSCHLÜSSE DES ZWISCHENSCHLAUCHPAKETS (GAS - WASSER - STROM **(+)** - STEUERUNG)	4	*COLLEGAMENTI DEI CABLAGGI (GAS - ACQUA - CORRENTE **(+)** - COMANDO)*
WASSERANSCHLUSS DES BRENNERS	5	*COLLEGAMENTO ACQUA TORCIA*
DURCHFLUSSMENGENMESSER (OPTION)	6	*FLUSSOMETRO (ACCESSORIO)*



1.4 TECHNISCHE DATEN

1.4 CARATTERISTICHE TECNICHE

	DM 5000i - REF. W000272364	
Rollen	4	*Rulli*
Drahtvorschubgeschwindigkeit	0,5 – 18 m/min	*Velocitá di alimentazione filo*
Drahtgeschwindigkeitsregelung	Impulsgeber / codificatore	*Regolazione di velocitá del filo*
Mannlochgeeignet	ja / si	*Entra nel foro di passaggio*
Schutzart	IP 23S	*Indice della protezione*
Isolationsklasse	H	*Classe di isolamento*
Norm	EN 60974-5 / EN 60974-10	*Normativa*
Brenneranschluss	+ / *Europee*	*Collegamento della torcia*
Einschaltdauer (ED) 100%	350A	*Ciclo di carico 100%*
Einschaltdauer (ED) 60%	440A	*Ciclo di carico 60%*
Drahtdurchmesser	0,8 - 1,6 mm	*Diametro del filo utilizzabile*



WARNUNG: Diese Drahtvorschubeinheit ist für den Automatikbetrieb nicht geeignet, sie ist für den manuellen Betrieb vorgesehen.



***AVVERTENZA**: Presente trainafilo non é costruito per impianti automatici, é costruito per impianti manuali.*

1.5 ABMESSUNGEN UND GEWICHTE

1.5 DIMENSIONI E PESO

	Abmessungen (LxBxH) *Dimensioni (DxSxV)*	Nettogewicht *Peso netto*	Bruttogewicht *Peso con imballo*
DM 5000i	630 x 210 x 425 mm	16 kg	17 kg



2 – INBETRIEBNAHME

2.1 AUSPACKEN DES GERÄTES

Die Drahtvorschubeinheit wird in Kartonverpackung geliefert. Ziehen Sie das Gerät am Griff heraus.
Befestigen Sie die Drahtvorschubeinheit am Fahrgestell unter Beachtung der nachstehenden Hinweise.

2.2 MONTAGE DES FAHRWAGENS FÜR DIE DRAHTVORSCHUBEINHEIT

Befolgen Sie bitte die mitgelieferte Anleitung. Platzieren Sie die Drahtvorschubeinheit auf den Fahrwagen und ziehen Sie die 4 Schrauben beidseitig fest an.

2.3 MONTAGE DES DURCHFLUSSMENGENMESSERS (OPTION)

Befolgen Sie bitte die mitgelieferte Anleitung.

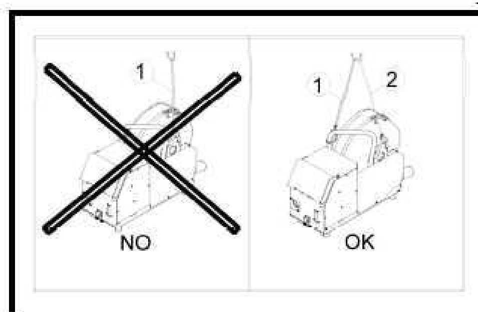
2.4 ANSCHLUSS DER DRAHTVORSCHUBEINHEIT

WARNUNG: Nur bei ausgeschaltetem Gerät durchführen.



- Schließen Sie das Zwischenschlauchpaket an die Drahtvorschubeinheit an, beachten Sie dabei die Anordnung der Anschlüsse.
- Schließen Sie das andere Ende des Zwischenschlauchpakets an die Stromquelle an.
- Schließen Sie den MIG-Schweißbrenner an die Drahtvorschubeinheit an.
- Bei Ausführung mit Wasserkühlung prüfen Sie diese auf richtige Zirkulation der Kühlflüssigkeit.
- Stellen Sie den Gasdurchfluss ein.

Es ist **UNBEDINGT** erforderlich beim Anlegen der Hebegurte die 2 Kranösen zu verwenden.



2.5 ANSCHLUSS DES BRENNERS AN DIE DRAHTVORSCHUBEINHEIT

Der Schweißbrenner ist an der Vorderseite der Drahtvorschubeinheit anzuschließen. Zuerst sind die Verschleißteile des Brenners auf den verwendeten Drahttyp abzustimmen.

Zur Durchführung dieser Prüfung befolgen Sie bitte die mitgelieferte Anleitung.

LUFTGEKÜHLTER BRENNER: Beim Betrieb mit einem luftgekühlten Brenner muss die Kontrolllampe «ON» der Taste **rep: 6** erloschen sein.
WASSERGEKÜHLTER BRENNER: Beim Betrieb mit einem wassergekühlten Brenner muss die Kontrolllampe «ON» der Taste **rep: 6** an der Stromquelle leuchten.



2 – AVVIO

2.1 SBALLARE IL KIT

Trainafilo viene fornito in un imballo di cartone. Impianto estrare tramite manopola.
Unitá di trainafilo fissare sul telaio, procedere ai sensi delle prescrizioni seguenti.

2.2 MONTAGGIO DEL CARRELLO SUL TRAINAFILO

Procedere ai sensi delle regole fornite insieme con accessorio. Trainafilo postare sul carrello e fissare con 4 viti.

2.3 MONTAGGIO DEL FLUSSOMETRO (ACCESSORIO)

Procedere ai sensi delle regole forniti insieme con accessorio.

2.4 COLLEGAMENTO DEL TRAINAFILO

AVVERTENZA: *eseguire quando IL GENERATORE e SPENTO.*

- *Collegare cablaggio sulla unitá trainafilo, mantenere le posizioni di collegamento.*
- *La seconda estremitá del cablaggio collegare sul generatore.*
- *Collegare torcia MIG sul trainafilo.*
- *Se avete acquistato un modello dotato di raffredamento acqua, controllare la circolazione continua del liquido di refrigerazione.*
- *Impostare flusso di gas.*

*Per fissare le cinghie di sollevamento **E´ OBBLIGATORIO** utilizzare 2 anelli di sospensione.*

2.5 COLLEGAMENTO TORCIA AL TRAINAFILO

La torcia per saldare viene collegata sulla parte anteriore della unitá di trainafilo. Prima verificare che le parti consumabili della torcia siano conformi con il tipo del filo da saldare.

Per questa verifica vedere il manuale d´uso fornito insieme la torcia.

TORCIA CON RAFFREDDAMENTO AD´ARIA: *Per lavoro con la torcia raffreddata ad´aria, deve essere spento il led «ON» del pulsante **pos.: 6**.*
TORCIA CON RAFFREDDAMENTO AD ACQUA: *Per lavoro con la torcia raffreddata ad acqua, deve essere acceso il led «ON» del pulsante **pos.: 6** sul generatore.*

2.6 GASANSCHLUSS AN DEN DRUCKMINDERER

Der Gasschlauch führt von der Drahtvorschubeinheit zur Stromquelle.
Schließen Sie diesen Schlauch am Ausgang des Druckminderers an.

- Stellen Sie die Gasflasche auf den Fahrwagen der Stromquelle und befestigen Sie diese mittels eines Gurtes.
- Öffnen Sie die Gasflasche kurz und schließen diese wieder, damit alle Unreinheiten beseitigt werden.
- Montieren Sie den Druckminderer / Durchflussmengenmesser.
- Schließen Sie den mitgelieferten Gasschlauch am Ausgang des Druckminderers an.

VORSICHT:
Vergessen Sie bitte nicht die Gasflasche durch das Anlegen des Sicherheitsgurtes entsprechend zu sichern.

2.6 COLLEGAMENTO GAS SUL REGOLATORE DI PRESSIONE

Tubo di gas é dotato di un cablaggio che passa dalla unitá trainafilo nel generatore di potenza.
Collegare questo tubo sulla uscita dal regolatore.

- *La bombola di gas posare sul carrello nella parte posteriore del generatore e fissare con la cinghia.*
- *La bombola di gas leggermente aprire e chiudere, per far uscire le impuritá.*
- *Inserire regolatore di pressione/ flussometro.*
- *Collegare il tubo di gas fornito insieme cablaggio del trainafilo, sulla uscita dal regolatore di pressione.*

ATTENZIONE: *Non dimenticare fissare con cautella la bombola di gas, inserendo la cinghia di sicurezza sul posto relativo.*

3 – BEDIENUNG DES GERÄTES

3.1 DRAHTEINFÄDELN

Verfahren Sie beim Drahtwechsel wie folgt (nach Ausschalten der Stromquelle):
1- Öffnen Sie die Tür der Drahtvorschubeinheit.
2- Schrauben Sie die Mutter der Spulenwelle ab.
3- Setzen Sie die Spule mit dem Draht auf die Welle auf. Prüfen Sie, ob der Wellenstift in der Spule richtig platziert ist.
4- Schrauben Sie die Mutter auf die Welle wieder auf. Drehen Sie diese in Pfeilrichtung.
5- Lassen Sie die Hebel los, um die Spannrollen zu lösen:
- Nehmen Sie das Drahtende von der Spule heraus und schneiden Sie den beschädigten Teil ab.
- Spannen Sie die ersten 15 cm des Drahtes.
- Führen Sie den Draht durch die Drahtführungsplatte ein.
6- Senken Sie die Gegenrollen ab und heben Sie die Hebel an, um die Spannrollen zu fixieren.
7- Stellen Sie den Druck ein, den die Spannrollen auf den Draht ausüben sollen.

3.2 AUSTAUSCH DER VERSCHLEISSTEILE

Die Verschleißteile der Drahtvorschubeinheit sind auf den verwendeten Drahttyp und -durchmesser abzustimmen.
Der Verschleiß der Teile kann einen negativen Einfluss auf die Schweißergebnisse haben. In diesem Falle sind die Verschleißteile unbedingt auszutauschen.

3 – ISTRUZIONI D´USO

3.1 IMPOSTAZIONE DEL FILO SUL TRAINAFILO

Per la sostituzione del filo da saldare procedere quanto segue (con generatore spento) :
1- Aprire lo sportello della unitá di trainafilo.
2- Svittare la vite sul albero della bobina.
3- Sul albero inserire la bobina di filo. Controllare che il perno del albero sia posto sulla bobina in modo corretto.
4- Avittare la vite sul albero. Ruotare in senso indicato con la freccia.
5- Abbassare le manopole per liberare le puleggie a trazione:
- Prendere dalla bobina la estremitá del filo a tagliare la sua parte danneggiata.
- Primi 15 cm del filo raddrizzare.
- Inserire il filo tramite la piastra di guida del filo.
6- Abbassare controrullini e sollevare le manopole, per immobilizzare le puleggie a trazione.
7- Impostare la pressione delle puleggie a trazione sul filo.

3.2 SOSTITUZIONE DELLE PARTI CONSUMABILI

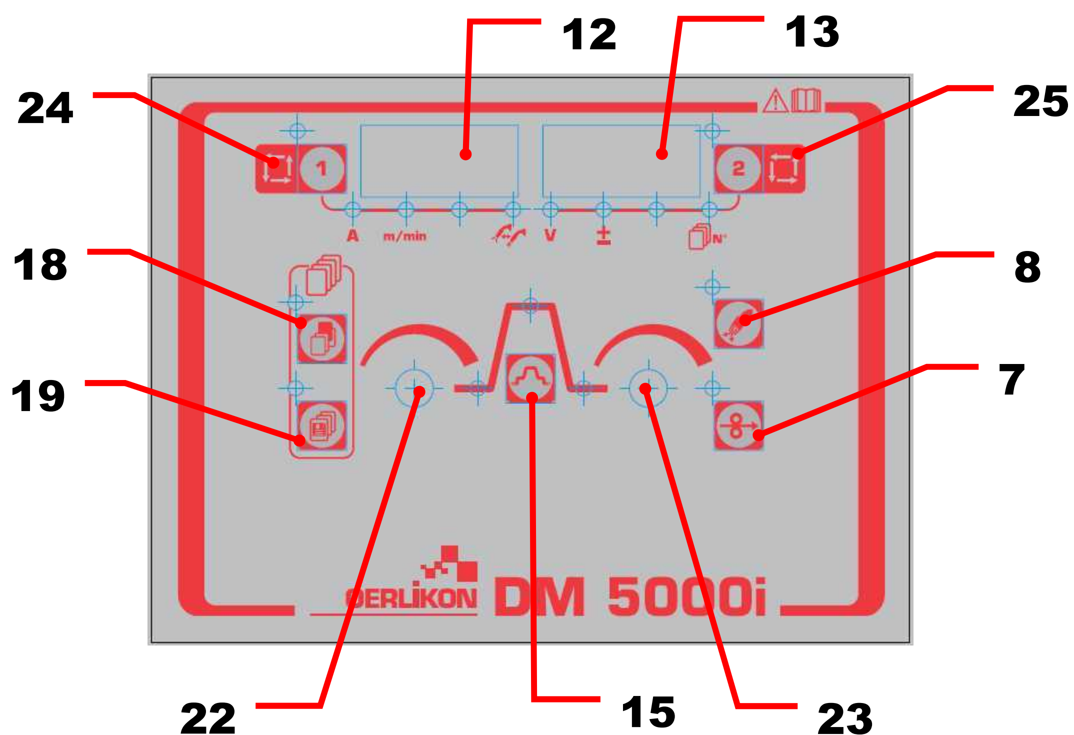
Parti consumabili del trainafilo, che eseguono lo scorrimento e la guida del filo, devono essere conformi con il tipo e il diametro del filo utilizzato per saldatura.
Usura di queste parti puo agire in modo sfavorevole sul risultato della saldatura. In tal caso é necessario di sostituirli.

	Ø							ALU-SATZ KIT PER ALLUMINIO	
EDELSTAHL ACCIAIO INOSSIDABILE	0,8	W000305150		W000267598	W000162834	W000255685			
	1,0		W000267599				W000255655		
	1,2			W000305126		W000255682			
	1,6								
	0,9		W000000000				W000255685		
	1,4		W000000000			W000255682			
ALUMINIUM ALLUMINIO	1,0	ALUKIT	W000260185		W000305135	ALU-SATZ KIT PER ALLUMINIO		W0002555648	
	1,2			W000260186					W0002555649
	1,6								
FÜLLDRAHT FILO ANIMATO	1,0	W000305150	W000267599		W000162834	W000255655			
	1,2			W000305126			W000255682		
	1,6								
	0,9		W000000000			W000255655			
	1,4		W000000000			W000255682			

3.3 BESCHREIBUNG DER FRONTSEITE

3.3 DESCRIZIONE DEL PANELLO ANTERIORE

DRAHTEINFÄDELN (STROMLOS)	7	*ALIMENTAZIONE MANUALE DEL FILO (SENZA CORRENTE DI SALDATURA)*
GASTEST	8	*PROVA DI GAS*
DISPLAY (STROM – DRAHTGESCHWINDIGKEIT – PUNKTZEIT)	12	*DISPLAY (CORRENTE- VELOCITÁ DEL FILO-TEMPO DI PUNTATURA)*
DISPLAY (SPANNUNG – PROGRAMMNUMMER)	13	*DISPLAY (TENSIONE – NUMERO DEL PROGRAMMA)*
WAHL DER SCHWEISSZYKLUSPARAMETER	15	*SELEZIONE DEI PARAMETRI DEL CICLO DI SALDATURA*
WAHL DER PROGRAMMNUMMER	18	*SELEZIONE DEL NUMERO DI PROGRAMMA*
SPEICHERN	19	*SALVARE*
CODIERER ZUR EINSTELLUNG DER SCHWEISSPARAMETER (STROM)	22	*LETTURA NEL CODIFICATORE PER IMPOSTAZIONE DEI PARAMETRI DI SALDATURA (CORRENTE)*
CODIERER ZUR EINSTELLUNG DER SCHWEISSPARAMETER (SPANNUNG)	23	*LETTURA NEL CODIFICATORE PER IMPOSTAZIONE DEI PARAMETRI DI SALDATURA (TENSIONE)*
WAHL DES SCHWEIßSTROMS ODER DER DRAHTVORSCHUBGESCHWINDIGKEIT ODER DER LICHTBOGENCHARAKTERISTIK	24	*SELEZIONE DELLA CORRENTE DI SALDATURA OPPURE DELLA VELOCITÁ DEL FILO DA SALDARE OPPURE CARATTERISTICHE DEL ARCO*
WAHL DER SCHWEIßSPANNUNG ODER EINSTELLUNG DER LICHTBOGENLÄNGE	25	*SELEZIONE DELLA TENSIONE OPPURE IMPOSTAZIONE DELLA TENSIONE DI ARCO*

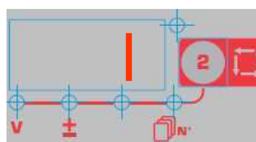
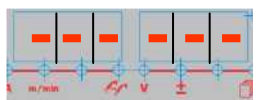


3.4 FUNKTIONEN AUF DER FRONTSEITE		*3.4 FUNZIONI POSTI SUL PANELLO ANTERIORE*
GASTEST - Nach Drücken der Gastest-Taste **rep: 8** leuchtet die LED-Kontrollleuchte auf und das Gas beginnt zu strömen. - Durch das erneute Drücken dieser Taste erlischt die LED und die Gasströmung wird gestoppt. Die LED-Kontrollleuchte leuchtet auch während des über Schweißstromquelle aktivierten Gastests. - Die Gaszufuhr wird automatisch gestoppt und zwei Minuten nach Drücken der Gasttest-Taste erlischt auch die LED. - Wenn das Schweißen während des Gastests beginnt, wird die Gaszufuhr automatisch nach Beendigung des Schweißens gestoppt (Beendigung der Gasnachströmzeit). - Beachten Sie bitte, dass der über Fernregler aktivierte Gastest nicht über Stromquelle beendet werden kann und umgekehrt.		***PROVA GAS*** *- Premendo pulsante della prova gas* ***pos. 8*** *si accende LED di controllo e inizia scorrere il gas.* *- Se questo pulsante viente premuto un altra volta, LED di controllo si spegne e si ferma lo scorrimento del gas. LED di controllo della prova di gas si accende anche durante la prova di gas eseguita da generatore di potenza.* *- Alimentazione del gas si ferma in automatico e LED di controllo si spegne due minuti dopo la premuta del pulsante di prova gas.* *- Se la saldatura inizia durante la prova gas, il gas si spegne in automatico dopo la terminazione della saldatura (dopo fine del tempo di soffiatura).* *- Nota: prova di gas, avviata tramite comando a distanza, non puo essere terminata tramite generatore e contrario.*
DRAHTEINFÄDELN - Nach Drücken der Taste **rep: 7** leuchtet die LED links oben auf und der Draht wird eingefädelt. Gleichzeitig wird die Einfädelgeschwindigkeit auf dem linken Digitalanzeigefeld angezeigt. - Nach Loslassen der Taste wird das Drahteinfädeln gestoppt. Die linke obere LED erlischt. - Zur Änderung der Einfädelgeschwindigkeit benutzen sie den (linken) Parametereinstellknopf **rep: 22**.		***ALIMENTAZIONE DEL FILO*** *- Premendo tasto di spostamento* ***pos: 7*** *si accende LED di controllo sopra a sinistra e inizia spostamento del filo. La velocitá di alimentazione viene visualizzata sul misuratore digitale sinistro.* *- Dopo rilasciato pulsante, alimentazione si ferma. Led di controllo sopra a sinistro si spegne.* *- Per cambiare la velocitá di alimentazione del filo durante la alimentazione stessa, utilizzare il comando per impostazione parametri (sinistro)* ***pos.: 22.***
Die Parameter auf der linken und rechten Seite können mit den Tasten **rep: 1** und **rep: 2** gewählt werden. Die Parameterwerte können mit den Parametereinstellknöpfen **rep: 22** und **rep: 23** eingestellt werden (links, rechts). Mit jedem Drücken der Taste **rep: 1** geht man zum nächsten Parameter über, und zwar in folgender Reihenfolge: • Schweißstrom • Drahteinfädelgeschwindigkeit • Lichtbogencharakteristik. Genauso jedes Drücken der Taste **rep: 2** verursacht einen Übergang zum nächsten Parameter, und zwar in folgender Reihenfolge: • Schweißspannung • Einstellung der Lichtbogenlänge. Die LED-Kontrollleuchten und Anzeigen ändern sich je nach der Einstellung der Parameter. **Anmerkung:** Einige Parameter können nicht gewählt werden. Es hängt von der Einstellung der Schweißstromquelle ab.	1 A m/min 2 V ± N°	*Parametri sulla parte sinistra e destra é possibile impostare tramite pulsante* ***pos.: 1*** *e pulsante* ***pos: 2****.* *I valori dei parametri vengono impostati tramite comandi per impostazione dei parametri (comando sinistro e destro)* ***pos.: 22*** *e* ***pos.: 23.*** *Dopo ogni premuta del pulsante* ***pos.: 1*** *avviene spostamento sul parametro successivo in sequenza:* • *Corrente di saldatura* • *Velocitá di alimentazione filo* • *Caratteristiche del arco* *Con lo stesso modo avviene dopo ogni premuta del pulsante* ***pos.: 2*** *spostamento sul parametro successivo in sequenza:* • *Tensione di saldatura* • *Impostazione della tensione di arco* *LED di controllo e indicazioni sul misuratore digitale si cambiano secondo la impostazione di ogni parametro.* ***Nota:*** *certi parametri non é possibile di impostare. Dipende dalla impostazione del generatore di potenza.*
Mit Drücken der Taste **rep: 15** können die Statusparameter der Digitalanzeige eingestellt werden, und zwar in folgender Reihenfolge: - Anfangsstrom (4T) - Schweißstrom - Kraterfüllstrom. Die Einstellmethode und den Einstellbereich der Parameter finden Sie in der Bedienungsanleitung der Schweißstromquelle.		*Premendo pulsante* ***pos.: 15*** *é possibile impostare visualizzazione del misuratore digitale, il quale cambia in sequenza:* *- stato iniziale (4T)* *- stato principale* *- stato riempimento di cratere* *Il metodo per impostare ogni parametro vedere nel manuale d´uso del generatore.*

3.4 *FUNKTIONEN AUF DER FRONTSEITE*	*3.4 FUNZIONI POSTI SUL PANELLO ANTERIORE*
Die über Fernregler eingestellten Werte werden an die Schweißstromquelle gesendet und können hier geprüft werden.	*I valori impostati con comando a distanza digitale si trasferiscono sul generatore di potenza e possono essere controllati nel generatore.*
Das Display der Drahtvorschubeinheit hat folgende Funktionen: ***-(1) Anzeige der eingestellten Parameterwerte*** Die einzustellenden Parameter werden während der Pausen (ausgenommen der Istwert-Anzeige nach Beendigung des Schweißens) und der «Anzeigemodus Einstellwert » während des Schweißens angezeigt. ***-(2) Anzeige des Ausgangsstroms während des Schweißens*** Während des Schweißens ändert sich die Anzeige auf dem Digitalanzeigefeld von den voreingestellten Parameterwerten in den durchschnittlichen Wert des Ausgangsstroms. Es ist die selbe Durchschnittsanzeige wie bei der Schweißstromquelle. Zur Änderung der Parameter im Rahmen der Prüfung des eingestellten Wertes während des Schweißens ändern Sie die Anzeige mit Drücken der Taste **rep: 15** (oder der Taste **rep: 1** und der Taste **rep: 2)** in den «Anzeigemodus Einstellwert». Wenn innerhalb von 5 Sekunden keine Taste oder die Taste **rep: 15** gedrückt wird, wird der «Anzeigemodus Durchschnittswert» aktiviert. Nach Drücken des Brennerschalters wird der Status der blinkenden LED geändert, und zwar je nach der aktuellen Schweißtätigkeit. ***-(3) Anzeige des Istwertes*** Nach Beendigung des Schweißens wird der Istwert für 20 Sekunden genauso wie bei der Schweißstromquelle angezeigt. Die Anzeige blinkt. Zur Änderung der Anzeigedauer ändern Sie die Einstellung der internen Funktion **rep: 21** der angeschlossenen Schweißstromquelle. ***-(4) Anzeige von Störungen*** Beim Auftreten einer Störung der Schweißstromquelle oder in der Kommunikation zwischen der Schweißstromquelle und der Drahtvorschubeinheit blinkt die Nummer der Störung, hinweisend auf die Störungsursache. Bitte beachten Sie hierzu die Bedienungsanleitung der Schweißstromquelle und der Drahtvorschubeinheit.	***Display del trainafilo ha seguenti regimi:*** ***-(1) Visualizzazione del valore impostato di parametro*** *I parametri quali sono impostati vengono visualizzati durante le pause tra i cicli (oltre il tempo quando sono visualizzati i risultati della saldatura) e durante la saldatura é visualizzato il regime «visualizzazioni del valore impostato».* ***-(2) Visualizzazione della corrente di uscita durante saldatura*** *Durante la saldatura la indicazione di ogni misuratore digitale cambia in automtico dal valore impostato sul valore medio della corrente di uscita reale. É la stessa indicazione di valore medio indicato sul generatore di potenza.* *Se durante la saldatura volete modificare uno dei parametri, dovete cambiare regime di visualizzazione premendo pulsante* ***pos.: 15*** *(oppure pulsante* ***pos.: 1*** *e pulsante* ***pos: 2)*** *sul « regime di visualizzazione del valore impostato ».* *Se durante 5 secondi non viene premuto nessun pulsante, oppure viene premuto pulsante* ***pos.: 15****, avviene ritorno nel regime «visualizzazioni della media ».* *Dopo premuto tasto di avvio della torcia avviene cambio del LED di controllo lampeggiante tra il LED di controllo della visualizzazione di sequenza.* ***-(3) Visualizzazione del risultato di saldatura*** *Dopo terminazione della saldatura nello stessto modo di generatore viene visualizzato il risultato durante 20 secondi. Indicazione lampeggia. Per modificare il tempo di visualizzazione del risultato, entrare nella impostazione funzione interna* ***pos.: 21*** *del generatore di potenza collegato.* ***-(4) Visualizzazione del guasto*** *Se sul generatore di potenza oppure nella comunicazione tra generatore e trainafilo avviene qualsiasi guasto, inizia lampeggiare numero del quasto, il quale indica il motivo de guasto. Vedere il manuale d´uso del generatore e del trainafilo.*
Einstellknöpfe Um Parameter über die Parametereinstellknöpfe (links, rechts) (**rep: 22, rep: 23**) während des Schweißens einzustellen, wechseln Sie in den «Anzeigemodus Einstellwert», so dass Sie die Taste **rep: 15** oder die Taste **rep: 1** und **rep: 2** drücken. Folgende Parameter können eingestellt werden: • Anfangsstrom, Anfangsspannung (± Werteinstellung über eine Knopfeinstellung). Die Lichtbogencharakteristik kann beim Anfangsstrom eingestellt werden. • Schweißstrom, Schweißspannung (± Werteinstellung über eine Knopfeinstellung). Die Lichtbogencharakteristik kann beim Schweißstrom eingestellt werden. • Kraterfüllstrom, Kraterfüllspannung (Einstellung der Werte über einen Potentiometer). Die Lichtbogencharakteristik kann beim Kraterfüllstrom eingestellt werden.	***Comandi per impostazioni*** *Per impostare i parametri durante la saldatura tramite i comandi (sinistro, destro)(****pos.: 22, pos.: 23****), cambiare il regime di visualizzazione sul «regime di visualizzazione del valore impostato» , premendo pulsante* ***pos.: 15*** *oppure pulsante* ***pos.: 1*** *e pulsante* ***pos.: 2****.* *Si possono impostare i seguenti parametri.* • *Corrente iniziale, tensione iniziale (± valore di impostazione su una impostazione del comando) e caratteristiche del arco si possono impostare durante la corrente iniziale.* • *Corrente iniziale, tensione iniziale (± valore di impostazione su una impostazione del comando) e caratteristiche del arco si possono impostare durante la corrente principale.* • *La corrente di riempimento del cratere, tensione di riempimento del cratere (± valore impostato su una impostazione del comando) e caratteristiche del arco si possono impostare durante la corrente di riempimento del cratere.*

Tastensperre: Solange die Tasten der Schweißstromquelle gesperrt sind, werden auch die Tasten der Drahtvorschubeinheit gesperrt. Während der Tastensperre blinkt die LED oben links von der Taste **rep: 1**. Das Schweißprogramm kann auch während der Tastensperre aufgerufen, gespeichert und geladen werden, genauso wie bei der Schweißstromquelle.	***Blocco dei pulsanti:*** *Se sono bloccati i pulsanti del generatore sono bloccati anche i pulsanti del trainafilo.* *Durante blocco dei pulsanti lampeggia LED di controllo sopra a sinistra vicino il tasto **pos.: 1**.* *Programma di saldatura si puo utilizzare, salvare e sfogliare anche con i tasti bloccati, nello stesso modo di generatore .*

3.4.1 NUTZUNG DER SPEICHERFUNKTION	***3.4.1 UTILIZZO DELLA MEMORIA***
Speicherung der Schweißprogramme: Zur Speicherung der Schweißprogramme wird der Speicher der Schweißstromquelle verwendet, die Drahtvorschubeinheit selbst kann die Daten nicht speichern. Es werden die über Schweißstromquelle eingestellten Werte gespeichert, bis auf Daten, die über Drahtvorschubeinheit eingestellt wurden. Wird ein Schweißprogramm über Drahtvorschubeinheit gespeichert, prüfen Sie vor dem Schweißen auch die Einstellung der Schweißstromquelle. Nach dem Start des Speichermodus oder Lademodus sind keine Tasten verfügbar, ausgenommen Speichertaste **rep: 19** und Wahltaste **rep: 18**. Zum Verlassen des Modus während der Tätigkeit benutzen Sie die Taste **rep: 18** im Speichermodus und die Taste **rep: 19** im Lademodus.	***Funzione per salvare i programmi di saldatura nella memoria:*** *Inquanto per salvare i programmi nella memoria si utilizza la memoria del generatore, il trainafilo non ha la capacitá di salvare i dati. Si salvano i valori impostati sul generatore, oltre i dati quali vengono impostati sul trainafilo.* *Se il programma di saldatura viene salvato nella memoria tramite trainafilo, prima della saldatura controllare anche la impostazione del generatore di potenza.* *Dopo avvio del regime pre salvare in memoria oppure per lelttura dalla memoria non sono in funzione i pulsanti, oltre il pulsante per salvare **pos.: 19** e pulsante per selezione **pos.: 18**.* *Durante lavoro potete chiudere questo regime tramite il tasto **pos.: 18** se siete nel regime per salvare, e tramite il tasto **pos.: 19** se siete nel regime di lettura.*

Speichern Das aktuell genutzte Schweißprogramm wird im Speicher der Schweißstromquelle gespeichert. **(1)** Drücken Sie die Taste **rep: 19**. Es wird der Speichermodus gestartet. Es blinkt die LED links oben. Auf dem rechten Digitalanzeigefeld blinkt die Programmnummer und es leuchtet die LED der Programmnummer. Auf dem linken Digitalanzeigefeld gibt es keine Anzeige. Die Programmnummer können Sie mit dem Programmeinstellknopf **rep: 23** einstellen. **(2)** Nach dem Einstellen der Programmnummer drücken Sie erneut die Taste **rep: 19** und es blinkt die LED links oben. Die eingestellten Parameterwerte, zugeordnet den jeweiligen Programmnummern, können Sie mit den Tasten **rep: 1**, **rep: 2** und **rep: 15** prüfen. Der eingestellte Wert des gewählten Parameters blinkt auf dem Digitalanzeigefeld. Wenn keine Daten unter der gewählten Programmnummer gespeichert sind, wird auf dem Digitalanzeigefeld "- - -" angezeigt und das Display blinkt. Während die Werte angezeigt werden, können Sie durch das Drücken der Taste **rep: 19** die vorherigen Parameter zurücksetzen. **(3)** Durch das erneute Drücken der Taste **rep: 19** speichern Sie die aktuellen Daten in die Schweißstromquelle und beenden Sie den Speichermodus.	  	***Salvare in memoria*** *Il programma di saldatura che si usa attualmente, viene salvato in memoria del generatore di potenza.* ***(1)** Premere tasto **pos.: 19**. Si avvia il regime per salvare in memoria. Inizia lampeggiare LED di controllo sopra a sinistra vicino il pulsante.* *Sul misuratore digitale destro iniza lampeggiare il numero del programma e si accende il LED di controllo con numero del programma. Sul misuratore digitale sinistro non sara nessuna indicazione. Numero del programma puo essere impostato tramite comando per impostazione dei parametri. **pos.: 23**.* ***(2)** Dopo la impostazione del numero di programma di nuovo premere tasto **pos.: 19** e di nuovo inizia lampeggiare il LED di controllo sopra a sinistra.* *Il valore impostato di ogni parametro salvato nel numero relativo del programma puo essere controllato tramite il tasto **pos.: 1**, tasto **pos.: 2** e tasto **pos.: 15**.* *Il valore impostato del parametro lampeggia sul misuratore digitale.* *In caso che nel numero selezionato non vengono salvati i dati, sul misuratore digitale viene visualizzato "- - -" e display lampeggia.* *Quando i valori sono visualizzati, premendo il tasto **pos.: 19** potete eliminare i parametri precedenti.* ***(3)** Con altra premuta del tasto **pos.: 19** si possono i dati attuali salvare nel generatore e terminare il regime per salvare in memoria.*

Laden der gespeicherten Programme Die gespeicherten Schweißprogramme werden aus dem Speicher der Schweißstromquelle geladen. **(1)** Drücken Sie die Taste **rep: 18**. Es wird der Lademodus gestartet und es blinkt die LED oben links. Das Display wird aktiviert. Auf dem rechten Digitalanzeigefeld blinkt die Programmnummer und es leuchtet die LED der Programmnummer auf. Auf dem linken Digitalanzeigefeld gibt es keine Anzeige. Die Programmnummer kann mit dem Parametereinstellknopf (rechts) **rep: 23** eingestellt werden. ***(2)*** Nach dem Einstellen der Programmnummer drücken Sie erneut die Taste **rep: 18** und es wird die LED oben links blinken. Die eingestellten Parameterwerte des zu ladenden Schweißprogramms können Sie mit den Tasten **rep: 1**, **rep: 2** und **rep: 15** prüfen. Der eingestellte Wert des gewählten Parameters blinkt auf dem Digitalanzeigefeld. Wenn keine Daten unter der gewählten Programmnummer gespeichert sind, sieht das Display wie im Bild aus. **(3)** Durch das erneute Drücken der Taste **rep: 18** laden Sie die gespeicherten Daten und beenden Sie den Lademodus.		***Lettura dalla memoria*** *I programmi di saldatura salvati vengono letti dalla memoria del generatore di potenza.* ***(1)*** *Premere pulsante **pos.: 18**. Si avvia il regime della lettura dalla memoria e inizia lampeggiare il LED di controllo nella parte sopra a sinistra. Si attiva il display. Sul misuratore digitale inizia lampeggiare il numero del programma e si accende il LED di controllo del numero di programma. Sul misuratore digitale sinistro non sara nessuna indicazione.* *Il numero del programma puo essere impostato tramite comando per impostazione parametri (destro) **pos.: 23**.* ***(2)*** *Dopo la impostazione del numero di programma premere di nuovo tasto **pos.: 18** e di nuovo inizia lampeggiare il LED di controllo sopra a sinistra.* *I valori impostati dei parametri del programma della saldatura che deve essere letto, si possono controllare tramite il tasto **pos.: 1**, tasto **pos.: 2** e tasto **pos.: 15**.* *Il valore del parametro impostato viene visualizzato sul misuratore digitale.* *In caso che nel numero di programma selezionato non sono salvati i dati, sul dispay viene visualizzata la figura.* ***(3)*** *Con altra premuta del tasto **pos.: 18** potete i dati salvati leggere e terminare il regime di lettura.*

Löschen der gespeicherten Programme Die gespeicherten Programme können über die Drahtvorschubeinheit nicht gelöscht werden. Benutzen Sie die Schweißstromquelle zum Löschen der Programme. Bitte lesen Sie die Bedienungsanleitung der Schweißstromquelle durch.	***Cancellazione dei dati dalla memoria*** *I dati dalla memoria non é possibile cancellare tramite trainafilo. Per cancellare i dati deve essere utilizzato il generatore di potenza. Vedere il manuale d´uso del generatore di potenza.*

3.5 OPTIONEN		***3.5 ACCESSORI***
Fahrwagen	**W000267595**	***Carrello***
Durchflussmengenmesser	**W000267596**	***Flussometro***
Schwenkfuß	**W000274267**	***Supporto girevole***

4. – WARTUNG

Zweimal jährlich, je nachdem wie oft das Gerät eingesetzt wird, prüfen Sie bitte:

- die allgemeine Sauberkeit der Drahtvorschubeinheit
- die Strom- und Gasanschlüsse.

WARNUNG
Führen Sie niemals Arbeiten innerhalb des Gerätes aus, ohne zu prüfen, ob die Stromquelle vom Netz getrennt ist.
Entfernen Sie die Verkleidungen und saugen Sie Staub und Partikel ab.
Diese Tätigkeiten sollten mit einer Kunststoffspitze ausgeführt werden, um einer Beschädigung der Isolierung von Wicklungen vorzubeugen.

ZWEIMAL JÄHRLICH
Saugen Sie sorgfältig die elektronischen Schaltungen ab, ohne die einzelnen Komponenten zu beschädigen.
Funktioniert die Drahtvorschubeinheit nicht korrekt, prüfen Sie Folgendes, bevor Sie die Fehlerdiagnose durchführen:

- Stromanschlüsse der Haupt-, Steuer- und Speisekreise.
- Zustand der Isolierung, Kabel und Leitungen.

WARNUNG
Bei jeder Inbetriebnahme der Schweißanlage und vor jeder Servicetätigkeit prüfen Sie:

- ob die Stromterminals gut festgezogen sind.
- ob die Netzspannung korrekt ist.
- den Gasdurchfluss.
- den Zustand des Brenners.
- den Drahttyp und -durchmesser.

4.1. DRAHTVORSCHUBROLLEN UND DRAHTFÜHRUNGEN

Unter normalen Betriebsbedingungen zeichnen sich diese Komponenten durch eine lange Lebensdauer aus.
Grobe Verschmutzungen können jedoch zu einem frühzeitigen Verschleiß oder einer Verstopfung führen.
Um dieses Risiko zu reduzieren, prüfen Sie das Gerät in regelmäßigen Abständen auf Sauberkeit.
Das Motorgetriebe ist wartungsfrei.

Kontrolle der Software-Version
Die in der Drahtvorschubeinheit installierte Software-Version kann folgendermaßen überprüft werden.
Schalten Sie den Hauptschalter der Schweißstromquelle ein, unter gleichzeitigem Drücken nur der Taste **rep: 24**. Nach dem Einschalten der Stromquelle wird die Versionsnummer auf dem Digitalanzeigefeld angezeigt.

Anzeige der Reihennummer der Drahtvorschubeinheit (E2442).

Drücken Sie erneut die Taste **rep: 24**.
Links: « 002 » - Anzeige der Hauptversion (Ver. 002).
Rechts: « 000 » - Anzeige der Unterversion.

Drücken Sie erneut die Taste **rep: 24**.
Die Drahtvorschubeinheit startet wie üblich und ist betriebsbereit.

E	-	2		2	4	2

0	0	2		0	0	0

4. – MANUTENZIONE

Due volta all´anno, secondo quanto spesso il kit viene utilizzato, controllare:

- *La pulizia del trainafilo in generale*
- *Collegamenti elettrici e collegamenti gas*

AVVERTENZA
Non pulire mai l´impianto dalla parte interna, e non eseguire mai le riparazioni interne, prima che avete controllato che l´impianto sia scollegato dalla rete elettrica.
Smontare i pannelli del trainafilo e con un aspiratore eliminare tutte particelle e la polvere.
Per la pulizia di questi parti sul aspiratore deve essere inserita una cappa di plastica, per evitare il danneggiamento di isolamento del avvolgimento.

AVVERTENZA PER LA MANUTENZIONE DUE VOLTA ALL´ANNO
Aspirare con cautella circuiti elettrici, prestare attenzione che la cappa del aspiratore non danneggia i componenti.
Nel caso che sul trainafilo avviene un guasto, prima di diagnosticare il guasto, eseguire i seguenti passi. Controllare:

- *Collegamenti elettrici sul circuiti di potenza, di comando e sul circuito di alimentazione.*
- *Stato di isolamento, cavi e linea.*

AVVERTENZA
Durante ogni avvio del kit di saldatura e prima di ogni attivita tecnica o di servizio controllare:

- *che i terminali di potenza siano ben serrati.*
- *Corretta tensione di collegamento elettrico.*
- *Flusso di gas.*
- *Stato della torcia.*
- *Tipo e diametro del filo.*

4.1. PULLEGGIE DI GUIDA E DI ALIMENTAZIONE DEL FILO

Con le condizioni di esercizio normali queste parti Vi concedono una lunga durata, fin che saranno da sostituire. Ma i stratti di impuritá spessi possono causare il loro consumo breve oppure intasamento. Per diminuire il rischio dei tali problemi, controllare regolarmente lo stato delle lastre.
Riduzione del motore non richiede la manutenzione.

Verifica della versione di software
La versione di software installato in trainafilo si puo controllare in modo seguente.
Accendere interuttore principale del generator, premere e tenuto premuto solo il tasto pos.: 24. Dopo che la energia elettrica entra nel gneratore sul misuratore digitale viene visualizzato il numero della versione.

Viene visualizzato il numero del gruppo di trainafilo (E2442).

*Premere di nuovo il tasto **pos.: 24**.*
Sinistra: « 002 » -viene visualizzato il numero della versione principale (ver. 002).
Destra: « 000 » - viene visualizzato il numero della sub – versione.

*Premere di nuovo il tasto **pos.: 24**.*
Trainafilo viene avviato in modo generale, puo inizare la saldatura..

4.1 FEHLERMELDUNGEN

Tritt während des Betriebs ein Fehler auf, blinkt ein Fehlercode auf dem Digitalanzeigefeld der Schweißstromquelle und auf dem Digitalanzeigefeld der Drahtvorschubeinheit. Die Schweißstromquelle wird automatisch eingestellt. In diesem Falle beachten Sie bitte die Korrekturmaßnahmen in der Bedienungsanleitung der Schweißstromquelle.
Tritt ein Fehler in der Kommunikation zwischen der Drahtvorschubeinheit und der Schweißstromquelle auf, wird ein Fehlercode entweder an der Schweißstromquelle oder an der Drahtvorschubeinheit angezeigt. In diesem Falle können Sie die jeweilige Störung in der nachstehenden Liste finden.

Es blinkt "E-950": CAN-Bus-Störung
"E-950" blinkt, wenn die Kommunikation der Schweißstromquelle oder der Drahtvorschubeinheit nicht funktioniert. In diesem Falle schalten Sie den Hauptschalter der Schweißstromquelle aus. Prüfen Sie den Anschluss zwischen der Schweißstromquelle und der Drahtvorschubeinheit und schalten Sie den Hauptschalter wieder ein. Sollte das Problem immer noch bestehen, kontaktieren Sie Ihren Kundendienst.

Es blinkt "E-951": Mehrere IDs
"E-951" blinkt, wenn mehr als eine Schweißstromquelle oder Drahtvorschubeinheit angeschlossen sind und deren Einstellung nicht korrekt ist. Schalten Sie den Hauptschalter der Schweißstromquelle aus und vergewissern Sie sich, dass die Anzahl der angeschlossenen Schweißstromquellen und Drahtvorschubeinheiten korrekt ist. Dann schalten Sie den Hauptschalter wieder ein.

Es blinkt "E-952": Unterbrechung der Kommunikation
"E-952" blinkt, wenn die Kommunikation der Schweißstromquelle oder der Drahtvorschubeinheit vorübergehend oder dauerhaft unterbrochen wurde. Schalten Sie den Hauptschalter der Schweißstromquelle aus.
Prüfen Sie den Anschluss zwischen der Schweißstromquelle und der Drahtvorschubeinheit und schalten Sie den Hauptschalter wieder ein. Sollte das Problem immer noch bestehen, kontaktieren Sie Ihren Kundendienst.

Es blinkt "E-955": Anschlussstörung
"E-955" blinkt, wenn die Drahtvorschubeinheit an einer Schweißstromquelle mit Störungen angeschlossen ist. Prüfen Sie, ob der Typ der Schweißstromquelle und der Typ der Drahtvorschubeinheit übereinstimmen und schalten Sie den Hauptschalter wieder ein.

Es blinkt "E-960": Kein Anschluss
"E-960" blinkt an der Drahtvorschubeinheit, wenn die Drahtvorschubeinheit eingeschaltet, aber an der Schweißstromquelle nicht angeschlossen ist. Prüfen Sie den Anschluss zwischen der Schweißstromquelle und der Drahtvorschubeinheit und schalten Sie den Hauptschalter wieder ein.

4.1 AVVISI DI ERRORE

Se durante lavoro avviene un guasto, sul misuratore digitale del generatore e sul misuratore digitale del trainafilo inizia lampeggiare il codice di un errore. Il generatore di potenza si ferma in automatico. In tal caso vedere le disposizioni di riparazione indicate nel manuale d´uso di generatore di potenza.
Se avviene un errore nella comunicazione tra trainafilo e generatore, viene visualizzato il codice di errore o sul generatore o sul trainafilo. In tal caso cercare l´errore nel seguente elenco.

Se lampeggia "E-950": problema con bus CAN
"E-950" inizia lampeggiare nel caso di un errore della comunicazione del generatore oppure trainafilo. In tal caso spegnere interruttore principale del generatore. Controllare il collegamento tra generatore e trainafilo e di nuovo accendere interruttore principale. Se il problema non viene eliminato, contattare il Vostro rivenditore.

Se lampeggia "E-951" : Problema con la identificazione multipla
"E-951" inizia lampeggiare quando siano collegati piu generatori o trainafili, impostati in modo non corretto. Spegnere interruttore principale del generatore, verificare che il numero dei generatori e dei trainafili sia corretto. Dii nuovo accendere l´interruttore principale del generatore.

Se lampeggia "E-952": interruzione temporanea di comunicazione
"E-952" inizia lampeggiare quando avviene una interruzione temporanea o costante della comunicazione del generatore di potenza. Controllare il collegamento tra il generatore di potenza e trainafilo e di nuovo accendere interruttore principale. Se il problema non viene eliminato, contattare il Vostro rivenditore.

Se lampeggia "E-955": errore di tipo della unitá collegato
"E-955" inizia lampeggiare quando il collegamento del trainafilo e generatore sia fuori frunzione.
Controllare che il tipo del generatore é compatibile con trainafilo e di nuovo accendere l´interruttore principale.

Se lampeggia "E-960": nessuna unitá collegata
"E-960" inizia sul trainafilo lampeggiare quando il trainafilo e acceso ma non é collegato con generatore. Controllare il collegamento del trainafilo e generatore e di nuovo accendere l´interruttore principale.

4.2 FEHLERBEHEBUNG	*4.2 PROCESSO DI RIPARAZIONE*
Die Servicetätigkeiten an elektrischen Anlagen können nur durch ein qualifiziertes Personal durchgeführt werden (siehe SICHERHEITSANWEISUNGEN).	*Le attivitá di servizio sul impanti elettrici possono eseguire solo le persone qualificate (vedere parte REGOLE DI SICUREZZA).*

FEHLER: Auf dem Digitalanzeigefeld wird nichts angezeigt, obwohl der Hauptschalter eingeschaltet ist (EIN).		**1**	***PROBLEMA:*** *Sul misuratore digitale non viene visualizzato nulla, anche se l´interruttore principale si trova nella posizione ON (ACCESO).*	
An der Schweißstromquelle wird nichts angezeigt.			*Sul generatore di potenza non é visualizzato niente.*	
URSACHE	***LÖSUNG***		***CAUSA***	***SOLUZIONE***
Störung der Schweißstromquelle.	Siehe Bedienungsanleitung der Schweißstromquelle.		*Sul generatore é avvenuto un errore.*	*Vedere manuale d´uso del generatore di potenza.*
FEHLER: Auf dem Digitalanzeigefeld wird nichts angezeigt, obwohl der Hauptschalter eingeschaltet ist (EIN).		**1A**	***PROBLEMA:*** *Sul misuratore digitale non viene visualizzato nulla, anche se l´interruttore principale si trova nella posizione ON (ACCESO).*	
Die Daten werden an der Schweißstromquelle angezeigt.			*I dati sono indicati sul generatore di potenza.*	
URSACHE	***LÖSUNG***		***CAUSA***	***SOLUZIONE***
Fehlerhaftes Primärnetzkabel.	Prüfen Sie die Kabel auf Bruch und prüfen Sie auch den Steckeranschluss.		*Errore sul cavo, con il quale é collegato generatore di potenza.*	*Controllare che il cavo non sia rotto e controllare il terminale del connettore.*
FEHLER: Die Anzeige des Digitalanzeigefeldes ändert sich nicht, auch wenn der Einstellknopf gedreht wurde.		**2**	***PROBLEMA:*** *Display del misuratore digitale non cambia neanche girando il comande per impostazioni.*	
Eine andere Anzeige als der Schweißstrom wird geändert.			*Altre visualizzazioni, oltre la corrente di saldatura, cambiano.*	
URSACHE	***LÖSUNG***		***CAUSA***	***SOLUZIONE***
Anschluss des Fernreglers.	Benutzen oder beseitigen Sie den Fernregler.		*E´ collegato comando a distanza analogico.*	*Usare comando a distanza analogico, o scollegarlo.*
FEHLER: Die Anzeige des Digitalanzeigefeldes ändert sich nicht, auch wenn der Einstellknopf gedreht wurde.		**2A**	***PROBLEMA:*** *Display del misuratore digitale non cambia neanche girando il comande per impostazioni*	
Es werden keine Parameter geändert.			*Non viene cambiato nessun parametro.*	
URSACHE	***LÖSUNG***		***CAUSA***	***SOLUZIONE***
Fehlerhaftes Primärnetzkabel.	Prüfen Sie die Kabel auf Bruch und prüfen Sie auch den Steckeranschluss.		*Errore sul cavo, con il quale é collegato generatore di potenza.*	*Controllare che il cavo non sia rotto e controllare il terminale del connettore.*
FEHLER: Die Anzeigen der Drahtvorschubgeschwindigkeit an der Schweißmaschine und an der Drahtvorschubeinheit sind unterschiedlich.		**3**	***PROBLEMA:*** *Indicazione della velocitá di alimentazione sulla saldatrice e sul trainafilo é differente.*	
URSACHE	***LÖSUNG***		***CAUSA***	***SOLUZIONE***
Unterschiedliche Anzeigen der Drahtvorschubgeschwindigkeit an der Schweißmaschine und an der Drahtvorschubeinheit.	Prüfen Sie die Drahtvorschubgeschwindigkeit an der Schweißmaschine und dann stellen Sie diese am Fernregler ein.		*Indicazione della velocitá di alimentazione filo sul trainafilo e sulla saldatrice é differente.*	*Controllare la unitá di velocitá alimentazione filo sulla saldatrice, impostare unitá anche sul comando a distanza digitale.*
FEHLER: Die Stromquelle ist eingeschaltet, aber kein Sollwert wird angezeigt.		**4**	***PROBLEMA:*** *generatore é acceso, nessun valore impostato*	
URSACHE	***LÖSUNG***		***CAUSA***	***SOLUZIONE***
Speisung	Prüfen Sie die Sicherung F1 an der Drahtvorschubkarte.		*Collegamento elettrico*	*Controllare fusibile F1 sulla piastra di alimentazione filo*

4.2 FEHLERBEHEBUNG	*4.2 PROCESSO DI RIPARAZIONE*

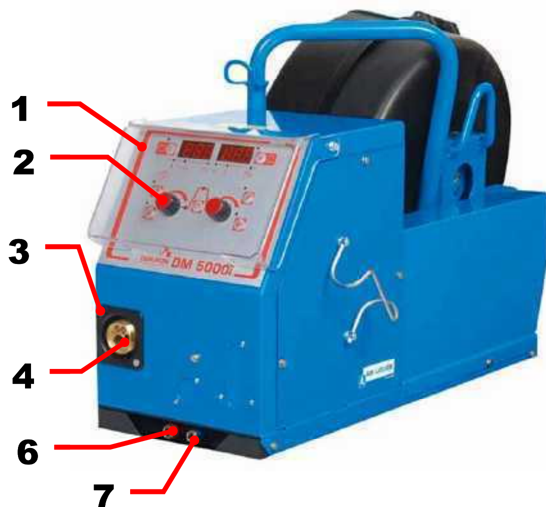
FEHLER: Die Stromquelle ist eingeschaltet, aber kein Sollwert wird angezeigt.		***4A***	***PROBLEMA:*** *generatore é acceso, nessun valore impostato*	
URSACHE	***LÖSUNG***		***CAUSA***	***SOLUZIONE***
Anschlüsse	- Prüfen Sie, ob das Zwischenschlauchpaket an der Drahtvorschubeinheit angeschlossen ist - Prüfen Sie den Stecker B23 auf der Frontpanel-Karte und den Stecker J1 auf der Basiskarte der Drahtvorschubeinheit - Prüfen Sie die Stecker B43 und B56 auf der Drahtvorschubkarte und den Stecker J1 auf der Basiskarte der Drahtvorschubeinheit - Prüfen Sie, ob L4 und L2 leuchten		*Collegamenti*	*- controllare che sia collegato il cablaggio di collegamento nella parte del kit di saldatura della unitá di trainafilo* *- controllare il connettore B23 sulla carta del panello anteriore e connettore sulla carta base del kit* *- Controllare i connettori B43 e B56 sulla carta del trainafilo e connettore J1 sulla carta base del trainafilo* *- controllare che siano accesi l4 e l2*
FEHLER: Die Stromquelle ist eingeschaltet, aber kein Sollwert wird angezeigt.		***4B***	***PROBLEMA:*** *generatore é acceso, nessun valore impostato*	
URSACHE	***LÖSUNG***		***CAUSA***	***SOLUZIONE***
Elektronische Karte	Wenn NG, ändern Sie die Frontseiten-IC		*Carta di elettronica*	*Se si tratta di NG, sostituire il panello anteriore IC*
FEHLER: Die Stromquelle ist eingeschaltet, aber keine Meldung im Display oder gestörtes Display		***5***	***PROBLEMA:*** *generatore é acceso e sul display nessun avviso oppure problema con display*	
URSACHE	***LÖSUNG***		***CAUSA***	***SOLUZIONE***
Speisung	Schalten Sie das Gerät aus und dann wieder ein.		*Collegamento elettrico*	*Spegnere e di nuovo riaccendere impianto*
***FEHLER*:** Das Gerät läuft, aber kein Ausgang, keine Gasregelung		***6***	***PROBLEMA:*** *saldatrice é in funzione, nessuna uscita e nessun regolamento del gas*	
URSACHE	***LÖSUNG***		***CAUSA***	***SOLUZIONE***
Anschlüsse	- Prüfen Sie die Motorversorgungsanschlüsse bei MOT+ und MOT – Faston (angezeigt über die Störung des Impulsgebers) - Prüfen Sie, ob das Magnetventil an B44-1 und B44-2 korrekt angeschlossen ist - Prüfen Sie die Funktion des Magnetventils durch den Gasauslass (drücken Sie kurz den Drahtvorschub) - Prüfen Sie den Auslöserkontakt von zwei Faston und die Brennerkupplung - Prüfen Sie, ob auf der Frontseite des Gerätes keine Fehlermeldung angezeigt wird. - Vergewissern Sie sich, dass kein Außenkreis parallel mit dem Magnetventil angeschlossen ist.		*collegamenti*	*- controllare i collegamenti elettrici del motore di alimentazione sul MOT+ e MOT – FASTON (indicate tramite l´errore del codificatore)* *- controllare collegamento corretto della valvola solenoida sul B44-1 e B44-2* *- controllare attivitá della valvola solenoida tramite scaricamento del gas (per breve tempo premere alimentazione del filo)* *- controllare contatto di avvio su due Faston e innesto della torcia* *- controllare che sul panello anteriore del kit non si trova nessun avviso di errore* *- controllare che non sia collegato nessun altro circuito esterno in paralello con la valvola solenoida*
***FEHLER*:** Die Maschine schweißt, aber Problem mit dem Drahtvorschub		***6***	***PROBLEMA:*** *saldatrice salda, problema con alimentazione*	
URSACHE	***LÖSUNG***		***CAUSA***	***SOLUZIONE***
Verschiedene Ursachen	- Prüfen Sie die Rollen auf Schlupf (Anpressdruck, Typ und Abmessungen der Rollen usw.) - Prüfen Sie, ob der Brenner korrekt ausgerüstet und nicht übermäßig belastet ist (Mantelreibung, Motorsicherung usw.) - Prüfen Sie, ob die gemessene Drahtgeschwindigkeit mit der eingestellten Drahtgeschwindigkeit übereinstimmt		*Cause varie*	*- controllare che sui rulli non avviene slittamento (pressione, tipo e dimensione dei rulli, ecc.)* *- controllare che la torcia sia ben dotata e che non sia molto avvolto (aderenza del filo sul la cappa, fusibile di sicurezza del motore, ecc.)* *- controllare che il valore di velocitá alimentazione filo rivelato corrisponde alla velocitá del filo impostata.*
***FEHLER*:** Die Maschine schweißt, aber der Lichtbogen ist unstabil		***6***	***PROBLEMA:*** *saldatrice salda, l´arco non é stabile*	
URSACHE	***LÖSUNG***		***CAUSA***	***SOLUZIONE***

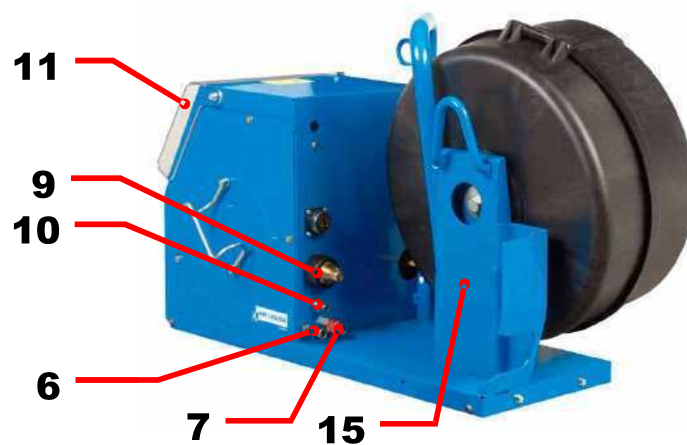
Verschiedene Ursachen	- Prüfen Sie die stromführenden Teile des Brenners auf Schlupf (Metallstaub im Kontaktrohr) - Vergewissern Sie sich, dass der Ausgang nicht instabil ist.		*Cause varie*	*- controllare che sui componenti di guida della torcia non avviene lo slittamento (polvere di metallo nel tubetto di contattatto)* *- controllare che sulla uscita non si forma la instabilitá*

5. ERSATZTEILE	*5. RICAMBI*

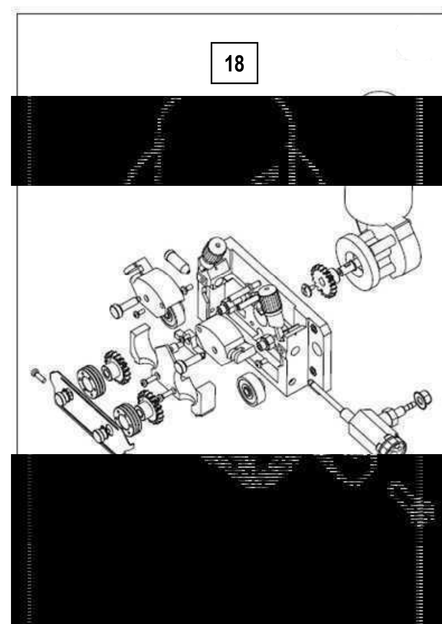
BEZEICHNUNG	POZ.	REF	DENOMINAZIONE
FRONTPANEL-KARTE	1	W00027338	*CARTELLO DEL PANNELLO ANTERIORE*
DREHKNOPF	2	W000352038	*PULSANTE*
KAPPE	2	W000352043	*COPERCHIO PER PULSANTE*
EURO-ZENTRALANSCHLUSS	3	W000241681	*INNESTO EUROPEO DELLA TORCIA*
KUNSTSTOFFGEHÄUSE FÜR BRENNERBUCHSE	4	W000148699	*COPERCHIO DI PLASTICA PER LA PRESA DELLA TORCIA*
WASSER-SCHNELLKUPPLUNG (rot)	6	W000157026	*INNESTO RAPIDO ACQUA (rosso)*
WASSER-SCHNELLKUPPLUNG (blau)	7	W000148730	*INNESTO RAPIDO ACQUA (blu)*
FLANSCHSTECKER 1/4T (SPEISUNG)	9	W000241668	*PRESA MASCHIO 1/4T (COLLEGAMENTO)*
GAS-SCHNELLKUPPLUNG	10	W000147413	*INNESTO RAPIDO GAS*
TRANSPARENTE SCHUTZABDECKUNG + BEFESTIGUNG	11	W000267519	*COPERCHIO DI SICUREZZA TRASPARENTE + FISSAGGIO*
SPULENABDECKUNG	12	W000305113	*COPERCHIO DELLA BOBINA*
KOMPLETTE SPULENWELLE	13	W000149075	*ALBERO COMPLETO DELLA BOBINA*
SCHRAUBE FÜR SPULENWELLE	14	W000148691	*COPERCHIO PER ALBERO DELLA BOBINA*
KOMPLETTER AUFBAU	15	W000267518	*CARROZZERIA COMPLETA DEL KIT*
ELEKTROVENTIL 24V DC	16	W000148727	*ELETTROVALVOLA 24V DC*
MOTOR - IMPULSGEBER-SATZ	17	W000273382	*KIT MOTORE-CODIFICATORE*
KOMPLETTER DRAHTVORSCHUBMOTOR	18	W000273383	*MOTORE COMPLETO DEL TRAINAFILO*
2 X SCHRAUBE FÜR ROLLENGEHÄUSE	20	W000148658	*2 X VITE PER PLAST DEI RULLI*
DRUCKREGLERGEHÄUSE	21	W000148661	*UNITÁ DI COPERTURA IMPOSTAZIONE DELLA PRESSIONE*
GETRIEBE-/BEFESTIGUNGSWELLEN-SATZ	22	W000163284	*KIT RIDUTTORI*
RECHTE UND LINKE ABDECKUNG	23	W000255651	*UNITÁ DI COPERTURA SINISTRA E DESTRA*
SCHUTZGEHÄUSE	24	W000255653	*UNITÁ MANTELLO DI SICUREZZA*
GUMMIUNTERLAGE (4)	25	W000162046	*SUPPORTI DI GOMMA(4)*
TASTENSPERRE	26	W000147358	*BLOCCO DEI TASTI*
SCHWENKRAD Ø: 65 MM	27	W000147076	*RUOTA GIREVOLE DIAM.: 65 MM*
FESTRAD Ø: 160 MM	28	W000147075	*RUOTA FISSA DIAM.: 160 MM*
SICHERUNGSKAPPEN (SATZ)	29	W000267522	*KIT DI COPERCHI DEL BLOCCO AUTOMATICO*

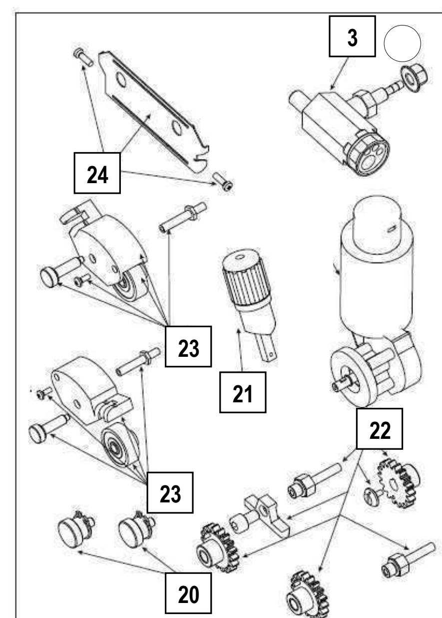
5. ERSATZTEILE	*5. RICAMBI*

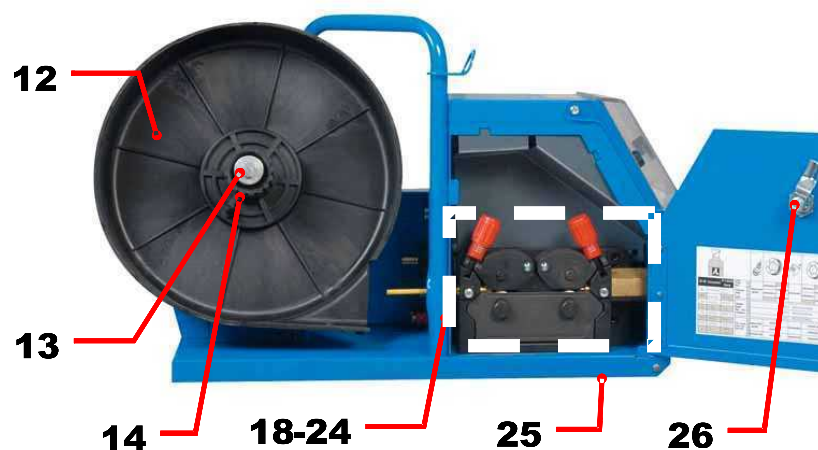






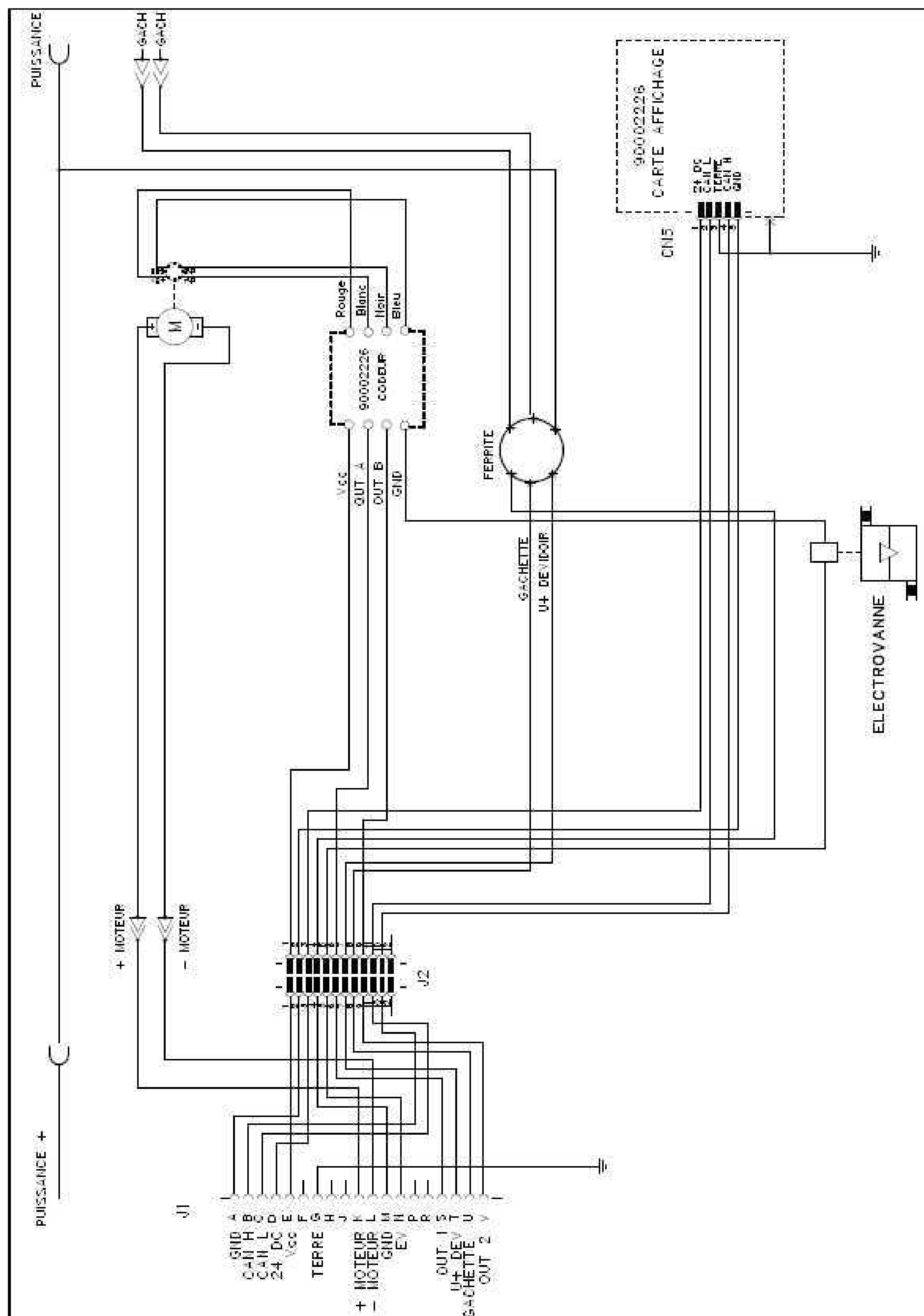






6 – SCHALTPLAN

6 – SCHEMA DI COLLEGAMENTO





Fabricant / Adresse : *Manufacturer / Address :*

EC Déclaration of conformity

AIR LIQUIDE WELDING FRANCE
Unité de production de Pont Sainte Maxence
Place Le Châtelier - BP 80359
60723 PONT STE MAXENCE Cedex France

FR

Déclare ci-après que le générateur de soudage manuel Type DM 5000I Numéro W000272364 est conforme aux dispositions des Directives Basse tension (Directive 2006/95/CE), ainsi qu'à la Directive CEM (Directive 2004/108/CE) et aux législations nationales la transposant ; et déclare par ailleurs que les normes :

- EN 60 974-1 "Règles de sécurité pour le matériel de soudage électrique. Partie 1: Sources de courant de soudage."
- EN 60 974-10 "Compatibilité Electromagnétique (CEM). Norme de produit pour le matériel de soudage à l'arc."

ont été appliquées. Cette déclaration s'applique également aux versions dérivées du modèle cité ci-dessus et référencées : «Réfdérivées».
Cette déclaration CE de conformité garantit que le matériel livré respecte la législation en vigueur, s'il est utilisé conformément à la notice d'instruction jointe. Tout montage différent ou toute modification entraîne la nullité de notre certification. Il est donc recommandé pour toute modification éventuelle de faire appel au constructeur. A défaut, l'entreprise réalisant les modifications doit refaire la certification. Dans ce cas, cette nouvelle certification ne saurait nous engager de quelque façon que ce soit. Ce document doit être transmis à votre service technique ou votre service achat, pour archivage.

EN

Hereby states that the manual welding generator Type DM 5000I Number W000272364 conforms to the provisions of the Low Voltage Directives (Directive 2006/95/CE), as well as the CEM Directive (Directive 2004/108/CE) and the national legislation transposing it ; and moreover declares that standards :

- *EN 60 974-1 "Safety regulations for electric welding equipment. Part 1: Sources of welding current."*
- *EN 60 974-10 "Electromagnetic Compatibility (EC) Product standard for arc welding equipment."*

have been applied. This statement also applies to versions of the aforementioned model which are referenced : «Réfdérivées».
This EC declaration of conformity guarantees that the equipment delivered complies with the legislations in force, if it is used in accordance with the enclosed instructions. Any different assembly or modification renders our certification void. It is therefore recommended that the manufacturer be consulted about any possible modification. Failing that, the company which makes the modifications should ensure the recertification. Should this occur, the new certification is not binding on us in any way whatsoever. This document should be transmitted to your technical or purchasing department for record purposes.

DE

Erklärt nachstehend, daß der manuelle Schweißgenerator Typ DM 5000I Nummer W000272364 den Verfügungen der Vorschriften für Schwachstrom (EWG-Vorschrift 2006/95/CE), sowie der FBZ-Vorschrift (EWG-Vorschrift 2004/108/CE) und der nationalen, sie transponierenden Gesetzgebung entspricht ; und erklärt andererseits, daß die Normen :

- EN 60 974-1 "Sicherheitsbestimmungen für elektrisches Schweißmaterial. Teil 1: Schweißungs-Stromquellen."
- EN 60 974-10 "Elektromagnetische Kompatibilität (FBZ) Produktnorm für das WIG-Schweißmaterial."

angewandt wurden. Diese Erklärung ist auch gültig für die vom vorstehenden Modell abgeleiteten Versionen mit den Referenzen : «Réfdérivées».
Mit vorliegender EG-Konformitätserklärung garantieren wir, unter Vorbehalt eines ordnungsgemäßen Einsatzes nach den beiliegenden Anweisungen zur Benutzung, die Einhaltung der gültigen Rechtsvorschriften für das gelieferte Material. Jegliche Änderung beim Aufbau b.z.w. jegliche andere Abwandlung fürt zur Nichtigkeit unserer Erklärung. Wir raten daher, bei allen eventuellen Änderungen den Hersteller heranzuziehen. In Ermangelung eines Besseren ist die Änderung vornehmende Unternehmen dazu gehalten, eine erneute Erklärung abzufassen. In diesem Fall ist neue Bestätigung für uns in keinster Weise bindend. Das vorliegende Schriftstück muß zur Archivierung an Ihre technishe Abteilung, b.z.w. an Ihre Einkaufsabteilung weitergeleitet werden.

IT

Dichiara qui di seguito che il generatore di saldatura manuale Tipo DM 5000I Numero W000272364 è conforme alle disposizioni delle Direttive Bassa tensione (Direttiva 2006/95/CE), è CEM (Direttiva 2004/108/CE) e alle legislazioni nazionali corrispondenti ; e dichiara inoltre che le norme :

- *EN 60 974-1 "Regole di sicurezza per il materiale da saldatura elettrico Parte 1: sorgenti di corrente di saldatura."*
- *EN 60 974-10 "Compatibilità Elettromagnetica (CEM) Norma di prodotto per il materiale da saldatura all'arco."*

sono state applicate. Questa dichiarazione si applica anche alle versioni derivate e ai riferimenti del modello sopra indicato : «Réfdérivées».
Questa dichirazione di conformità CE garantisce che il materiale consegnatoLe, se utilizzato nel rispetto delle istruzioni accluse, è conforme alle norme vigenti. Un'installazione diversa da quella auspicata o qualsiasi modifica comporta l'annullamento della nostra certificazione. Per eventuali modifiche, si raccomanda pertanto di rivolgersi direttamente all'azienda costruttrice. Se quest'ultima non viene avvertita, la ditta che effectuerà le modifiche dovrà procedere a un nuova certificazione. In questo caso, la nuova certificazione non rappresenterà, in nessuna eventualità, un impegno da parte nostra. Questo documento dev'essere trasmesso al servizo Tecnico a Acquisti della Sua azienda per archiviazione.

ES

Declara, a continuación, que el generador de soldadura manual Tipo DM 5000I Número W000272364 es conforme a las disposiciones de las Directivas de Baja tensión (Directiva 2006/95/CE), así como de la Directiva CEM (Directiva 2004/108/CE) y las legislaciones nacionales que la contemplan ; y declara, por otra parte, que se han aplicado las normas :

- EN 60 974-1 "Reglas de seguridad para el equipo eléctrico de soldadura. Parte 1: Fuentes de corriente de soldadura."
- EN 60 974-10 "Compatibilidad Electromagnética (CEM) Norma de producto para el equipo de soldadura al arco."

Esta declaración también se aplica a las versiones derivadas del modelo citado más arriba y con las referencias : «Réfdérivées».
Esta declaración CE de conformidad garantiza que el material entregado cumple la legislación vigente si se utiliza conforme a las instrucciones adjuntas. Cualquier montage diferente o cualquier modoficación anula nuestra certificación. Por consiguiente, se recomienda recurrir al constructor para cualquier modificación eventual. Si no fuese posible, la empresa que emprenda las modoficaciones tiene que hacer de nuevo la certificación. En este caso, la nueva certificación no nos compromete en ningún modo. Transmita este documento a su departamento técnico o compras, para archivarlo.

PT

Declara abaixo que o gerador de soldadura manual Tipo DM 5000I Número W000272364 está em conformidade com as disposições das Directivas Baixa Tensão (Directiva 2006/95/CE), assim como com a Directiva CEM (Directiva 2004/108/CE) e com as legislações nacionais que a transpõem ; e declara ainda que as normas :

- *EN 60 974-1 "Regras de segurança para o material de soldadura eléctrico. Parte 1: Fontes de corrente de soldadura."*
- *EN 60 974-10 "Compatibilidade Electromagnética (CEM) Norma de produto para o material de soldadura por arco."*

foram aplicadas. Esta declaração aplica-se igualmente às versões derivadas do modelo acima citado e referenciadas : «Réfdérivées».
Esta declaração CE de conformidade garante que o material entregue respeita a legislação em vigor, se for utilizado de acordo com as instruções juntas. Qualquer montagem diferente ou qualquer modoficação acarreta a anulação do nosso certificado. Por isso recomenda-se para qualquer modificacão eventual recorrer ao construtor. Ou caso contrário, a empresa que realiza as modificações deve fazer novamente um certificado. Nesse caso, este novo certificado não pode nos comprometer de nenhuma maneira. Esse documento deve ser transmitido ao seu serviço técnico ou o serviço compras, para ser arquivado.

	Fabricant / Adresse : *Manufacturer / Address :* **EC Déclaration of conformity**	**AIR LIQUIDE WELDING FRANCE** **Unité de production de Pont Sainte Maxence** **Place Le Châtelier - BP 80359** **60723 PONT STE MAXENCE Cedex France**

NL

Verklaart hierbij dat de handlasgenerator Type DM 5000I Nummer W000272364
conform de bepalingen is van de Richtlijnen betreffende Laagspanning (Richtlijn 2006/95/CE), en de EMC Richtlijn (Richtlijn 2004/108/CE) en aan de nationale wetgevingen met betrekking hiertoe ; en verklaart voorts dat de normen :

- EN 60 974-1 "Veiligheidsregels voor elektrische lasapparatuur. Deel 1: Lasstroombronnen."
- EN 60 974-10 "Elektromagnetische Compatibiliteit (EMC). Produktnorm voor booglas-apparatuur."

zijn toegepast. Deze verklaring is tevens van toepassing op afgeleide versies van bovengenoemd model met de bestelnummers : «Réfdérivées».
Deze EG verklaring van overeenstemming garandeert dat het geleverde materiaal voldoet aan de van kracht zijnde wetgeving indien het wordt gebruikt volgens de bijgevoegde handleiding. Het monteren op iedere andere manier dan die aangegeven in voornoemde handleiding en het aanbrengen van wijzigingen annuleert automatish onze echtverklaring. Wij raden U dan ook aan contact op te nemen met de fabrikant in het geval U wijzigingen wenst aan te bregen. Indien dit niet geschiedt, moet de ondememing die de wijzigingen heeft uitgevoerd een nieuwe echtverklaring opstellen. Deze nieuwe echtverklaring zal echter nooit en te nimmer enige aansprakelijkheid onzerzids met zich mee kunnen brengen. Dit document moet ann uw technische dienst of the afdeling inkopen worden overhandigd voor het archiveren.

SV

Förklarar härmed att generatorn för manuell svetsning Typ DM 5000I Nummer W000272364
tillverkats i överensstämmelse med direktiven om lågspänning (direktiv 2006/95/CE) samt direktivet CEM (direktiv 2004/108/CE och de nationella lagar som motsvarar det ; och förklarar för övrigt att normerna :

- *EN 60 974-1 "Säkerhetsregler för elsvetsningsmateriel. Del 1: Källor för svetsningsström"*
- *EN 60 974-10 "Elektromagnetisk kompatibilitet (CEM) Produktnorm för bågsvetsningsmateriel"*

har tillämpats. Denna förklaring gäller även de utföranden som avletts av ovannämnda modell och som har referenserna : «Réfdérivées».
Detta EU-intyg om överenstämnelse garanterar att levererad utrustning uppfyller kraven i gällande lagstiftning, om den används i enlighet med bifogade anvisningar. Varje avvikande montering eller ändring medför att vårt intyg ogiltigförklaras. För varje eventuell ändring bör därför tillverkaren anlitas. Om så ej sker, ska det företag som genomför ändringarna lämna ett intyg. Detta nya intyg kan vi inte på något sätt ta ansvar för. Denna handling ska överlämnas till er tekniska avdelning eller inköpsavdelning för arkivering.

PL

Oświadcza, że ręczny generator spawalniczy Typu DM 5000I Numer W000272364
jest zgodny z rozporządzeniami dyrektywy niskie napięcia (Dyrektywa 2006/95/CE) oraz dyrektywy CEM (Dyrektywa 2004/108/CE) i odpowiednimi przepisami krajowymi; i oświadcza, że normy:

- EN 60 974-1"Zasady bezpieczeństwa dla wyposażenia do spawania elektrycznego. Część 1: Źródła prądu do procesów spawania."
- EN 60 974-10 "Zgodność elektromagnetyczna (CEM). Norma dla produktów dla urządzeń do spawania łukowego."

zostały zastosowane. Oświadczenie dotyczy również wariantów modelu podanego powyżej, z następującym oznakowaniem: «Réfdérivées».
Oświadczenie zgodności gwarantuje, że dostarczone wyposażenie jest zgodne z obowiązującymi przepisami, jeżeli jest użytkowane zgodnie z załączoną instrukcją obsługi. Każdy inny montaż lub modyfikacja anulują nasze oświadczenie. W przypadku modyfikacji zaleca się skontaktowanie z producentem. W innym przypadku, firma wykonująca modyfikacje musi powtórzyć certyfikację. W takim przypadku nowy certyfikat anuluje wszelkie zobowiązania z naszej strony. Niniejszy dokument należy przekazać do działu technicznego lub działu zakupów w celu zarchiwizowania.

RO

În cele ce urmează declară că generatorul de sudură manual Tip DM 5000I Număr W000272364
este în conformitate cu dispozițiile Directivei de Joasă Tensiune (Directiva 2006/95/CE), cu Directiva CEM (Directiva 2004/108/CE) precum şi cu legislația națională care le transpuné; şi declară printre altele că normele:

- *EN 60 974-1 „Reguli de siguranță pt. Echipamentul de sudură electrică. Partea 1.: Surse de curent pt. Sudură."*
- *EN 60 974-10 „Compatibilitate electromagnetică (CEM). Normă de produs pt. Echipamentul de sudură prin arc electric."*

Au fost puse în aplicare. Această declarație se aplică şi la versiunile derivate din modelul citat mai sus şi au ca referință: «Réfdérivées».
Această declarație de conformitate CE vă garantează că echipamentul livrat respectă legislația în vigoare dacă este utilizată conform instrucțiunilor ataşate. Montarea necorespunzătoare sau orice modificare adusă aparatului duce la anularea certificatului. În consecință, înainte de orice modificare se recomandă consultarea constructorului. În cazul unei defecțiuni, întreprinderea care a făcut modificarea trebuie să refacă certificarea. În acest caz această nouă certificare nu ne va implica în nici un fel. Acest document trebuie transmis serviciului Dvs. Tehnic sau serviciului Dvs. De achiziții, în scopul arhivării.

EL

Δηλώνει παρακάτω πως η γεννήτρια χειροκίνητης συγκόλλησης Τύπος DM 5000I Αριθμός W000272364
συμμορφούται με τις διατάξεις των Οδηγιών Χαμηλής Τάσης (Οδηγία 2006/95/CE), καθώς και με την Οδηγία ΗΜΣ (Οδηγία 2004/108/CE) και με τις εθνικές νομοθεσίες που την μεταφέρουν, και δηλώνει επίσης πως εφαρμόστηκαν τα πρότυπα:

- EN 60 974-1 "Κανόνες ασφαλείας για τον εξοπλισμό ηλεκτρικής συγκόλλησης. Τμήμα 1: Πηγές ρεύματος συγκόλλησης ."
- EN 60 974-10 "Ηλεκτρομαγνητική Συμβατότητα (ΗΜΣ). Πρότυπο προϊόντος για τον εξοπλισμό συγκόλλησης τόξου."

Αυτή η δήλωση εφαρμόζεται επίσης στα μοντέλα που ακολουθούν το παραπάνω τα οποία καταχωρούνται:
Αυτή η δήλωση συμμόρφωσης CE εξασφαλίζει πως ο παραδιδόμενος εξοπλισμός συμμορφούται προς την ισχύουσα νομοθεσία αν χρησιμοποιείται σύμφωνα με το συνημμένο εγχειρίδιο χρήσης. Τυχόν διαφορετική συναρμολόγηση ή τροποποίηση επιφέρει την ακύρωση της πιστοποίησής μας. Συνεπώς για οποιαδήποτε τροποποίηση συνιστάται να απευθύνεστε στον κατασκευαστή. Ελλείψει αυτού, η επιχείρηση που πραγματοποιεί τις τροποποιήσεις πρέπει να προβεί σε νέα πιστοποίηση. Στην περίπτωση αυτή, η νέα πιστοποίηση δεν συνεπάγεται καμία δική μας δέσμευση. Το έγγραφο αυτό πρέπει να μεταβιβαστεί στην τεχνική υπηρεσία σας ή την υπηρεσία σας αγορών, για αρχειοθέτηση.

RU

Ниже заявляет, что генератор для ручной сварки Тип DM 5000I Номер W000272364
соответствует положениям Директив, касающихся Низкого напряжения (Директива 2006/95/CE), а также Директиве CEM (Директива 2004/108/CE) и национальным законодательствам, переносящим её; и, кроме того, заявляет, что стандарты:

- *EN 60 974-1 "Правила техники безопасности для оборудования для электросварки. Часть 1: Источники сварочного тока."*
- *EN 60 974-10 "Электромагнитная Совместимость (CEM). Производственный стандарт для оборудования для дуговой сварки."*

были применены. Настоящее заявление также применяется к производным модификациям вышеуказанной модели с обозначением:
Настоящее заявление о соответствии CE гарантирует, что поставленное оборудование соблюдает действующее законодательство, если оно используется в соответствии с прилагаемой инструкцией по эксплуатации. Любой отличающийся монтаж или любая модификация оборудования повлечёт за собой недействительность нашей сертификации. Таким образом, для любых возможных модификаций рекомендуется обратиться к конструктору. В противном случае предприятие, осуществляющее модификации, должно заново пройти сертификацию оборудования. В этом случае новая сертификация не возложит на нас никаких обязательств. Настоящий документ должен быть передан в ваш технический отдел или отдел снабжения для хранения в архиве



Fabricant / Adresse : *Manufacturer / Address :*

EC Déclaration of conformity

AIR LIQUIDE WELDING FRANCE
Unité de production de Pont Sainte Maxence
Place Le Châtelier - BP 80359
60723 PONT STE MAXENCE Cedex FRANCE

SK

týmto vyhlasuje, že generátor na manuálne zváranie Typ DM 5000I Číslo W000272364
zodpovedá dispozíciám smerníc nízkeho napätia (Smernica 2006/95/CE) ako aj Smernici CEM (Smernica 2004/108/CE) a národným legislatívam, ktoré ju upravujú; a vyhlasuje na druhej strane, že normy :

- EN 60 974-1 "Bezpečnostné pravidlá pre materiály na elektrické zváranie. Časť 1 : Zdroje zváracieho prúdu."
- EN 60 974-10 "Elektromagnetická kompatibilita (CEM). Norma produktu pre materiál na oblúkové zváranie."

boli dodržané. Táto deklarácia sa vzťahuje rovnako aj na tu uvedené verzie odvodené z modelu:
Toto vyhlásenie CE o zhode zaručuje, že dodaný materiál rešpektuje platnú legislatívu, ak sa použije podľa pripojeného návodu na použitie. Každá odlišná montáž alebo každá zmena má za dôsledok neplatnosť tohto osvedčenia. Odporúča sa preto pri každej prípadnej modifikácii spojiť sa s výrobcom. Pokiaľ výrobca nie je zainteresovaný, musí podnik, ktorý vykonal zmeny, znova vykonať certifikáciu. V takom prípade nás táto nová certifikácia v nijakom prípade nezaväzuje. Tento dokument musí byť odovzdaný vašej technickej službe alebo vášmu nákupnému oddeleniu na archiváciu.

CS

Prohlašuje níže, že generátor pro manuální svařování Typ DM 5000I Číslo W000272364
Vyhovuje ustanovením směrnice ohledně nízkého napětí (směrnice 2006/95/ES) a také směrnici CEM (směrnice 2004/108/ES) a vnitrostátním právním nařízením provádějícím tuto směrnici a prohlašuje dále, že normy:

- EN 60 974-1 "Bezpečnostní pravidla pro zařízení pro elektrické svařování. Část 1: Zdroje proudu pro svařování"
- EN 60 974-10 "Elektromagnetická kompatibilita (CEM). Norma výrobku pro oblouková svařovací zařízení"

byly použity. Toto prohlášení platí také pro odvozené verze modelu uvedené výše, které budou označeny: "Odvozené reference".
Toto prohlášení o shodě CE zaručuje, že dodávané zařízení dodržuje platná právní nařízení, pokud je to používáno v souladu s přiloženým návodem k použití. Jakákoliv odlišná montáž nebo úprava způsobí, že certifikace bude neplatná. Doporučuje se tedy před jakoukoliv případnou úpravou spojit s výrobcem. Pokud tak podnik, který bude úpravu provádět, neučiní, bude muset zařízení nechat certifikovat znovu. V takovém případě pro nás nová certifikace nebude nijak závazná. Tento dokument musí být předán vašemu technickému oddělení nebo nákupnímu oddělení pro archivaci.

HU

Kijelenti az alábbiakban, hogy a típusú DM 5000I számú W000272364
kézi hegesztőgenerátor megfelel a meghatározott feszültséghatáron belüli használatra tervezett elektromos berendezésekről szóló 2006/95/EK európai parlamenti és tanácsi irányelv és az elektromágneses összeférhetőségről szóló 2004/108/EK irányelv előírásainak és azok nemzeti törvényi megfelelőinek, továbbá kijelenti, hogy sor került az alábbi szabványok:

- EN 60 974-1 "Ívhegesztő berendezések biztonsági előírásai" 1. rész: "Hegesztési áramforrások"
- EN 60 974-10 "Elektromágneses összeférhetőség". "Ívhegesztő berendezések termékszabványa"

alkalmazására. Ez a nyilatkozat a fent megnevezett berendezésből származó változatokra is érvényes, melyek referenciája: «Réfdérivées».
Ez az EK megfelelőségi nyilatkozat garantálja, hogy a leszállított berendezés megfelel az érvényes jogszabályoknak, amennyiben azt a mellékelt használati utasítás szerint használják. Ettől eltérő összeszerelés vagy módosítás a tanúsítvány érvénytelenségét vonja maga után. Ajánlatos tehát minden esetleges módosítási igénnyel a gyártóhoz fordulni. Ennek hiányában a módosításokat végrehajtó vállalatnak újra kell kérnie a tanúsítást. Hasonló esetben az új tanúsítvány ránk semmiféle esetben nem vonatkozik. Jelen dokumentumot archiválás céljából megküldtük az Önök Műszaki vagy Beszerzési osztályának.

Pont Ste Maxence, 06.01.2009

B. TUGAUT

Directeur Unité de production / Plant *Manager*



ROHS
Déclaration of conformity

Fabricant / Adresse : *Manufacturer / Address :*
AIR LIQUIDE WELDING FRANCE
Unité de production de Pont Sainte Maxence
Place Le Châtelier - BP 80359
60723 PONT STE MAXENCE Cedex FRANCE

(FR)

Déclare ci-après que le générateur de soudage manuel
Type DM 5000I - Numéro W000272364
est conforme à la DIRECTIVE 2002/95/CE DU PARLEMENT EUROPÉEN ET DU CONSEIL du 27 janvier 2003 (RoHS) relative à la limitation de l'utilisation de certaines substances dangereuses dans les équipements électriques et électroniques car :

❑ *Les éléments n'excèdent pas la concentration maximale dans les matériaux homogènes de 0,1 % en poids de plomb, de mercure, de chrome hexavalent, de polybromobiphényles (PBB) et de polybromobiphényléthers (PBDE) ainsi qu'une concentration maximale de 0,01 % en poids de cadmium comme exigé par DÉCISION DE LA COMMISSION 2005/618/EC du 18 Août 2005; ou*
❑ *L'équipement est une pièce de rechange pour la réparation ou la réutilisation d'un équipement électrique et électronique mis sur le marché Européen avant le 1 Juillet 2006, ou*
❑ *L'équipement est une partie d'un gros outil industriel fixe.*

(EN)

Hereby states that the manual welding generator
Type DM 5000I - Number W000272364
is compliant to the DIRECTIVE 2002/95/EC OF THE EUROPEAN PARLIAMENT AND OF THE COUNCIL of 27 January 2003 (RoHS) on the restriction of the use of certain hazardous substances in electrical and electronic equipment while:

❑ *The parts do not exceed the maximum concentrations of 0.1% by weight in homogenous materials for lead, mercury, hexavalent chromium, polybrominated biphenyls (PBB) and polybrominated diphenyl ethers (PBDE), and 0.01% for cadmium, as required in Commission Decision 2005/618/EC of 18 August 2005; or*
❑ *The equipment is a spare parts for the repair, or to the reuse, of electrical and electronic equipment put on the European market before 1 July 2006; or*
❑ *The equipment is a part of a large-scale stationary industrial tool.*

(DE)

Erklärt nachstehend, daß der manuelle Schweißgenerator
Typ DM 5000I - Nummer W000272364
entspricht RICHTLINIE 2002/95/EG DES EUROPÄISCHEN PARLAMENTS UND DES RATES vom 27. Januar 2003 (RoHS) in Bezug auf die Beschränkung der Benutzung bestimmter gefährlicher Substanzen in elektrischen und elektronischen Geräten, da:

❑ *die Elemente, wie in der KOMMISSIONSENTSCHEIDUNG 2005/618/EG vom 18. August 2005 gefordert, je homogenem Werkstoff die Höchstkonzentrationen von 0,1 Gewichtsprozent Blei, Quecksilber, sechswertigem Chrom, polybromierten Biphenylen (PBB) und polybromierten Diphenylethern (PBDE) sowie die Höchstkonzentration von 0,01 Gewichtsprozent Cadmium nicht überschreiten oder*
❑ *es sich bei der Ausrüstung um eine Ersatzteil handelt, das zur Reparatur oder zur Wiederverwendung eines elektrischen oder elektronischen Geräts verwendet wird, dass vor dem 1. Juli 2006 in einem Mitgliedsstaat der Europäischen Union auf den Markt gebracht wurde, oder*
❑ *die Ausrüstung Teil eines ortsfesten, industriellen Großwerkzeuges ist.*

(IT)

Dichiara qui di seguito che il generatore di saldatura manuale
Tipo DM 5000I - Numero W000272364
rispetta la DIRETTIVA 2002/95/EC DEL PARLAMENTO EUROPEO E DEL CONSIGLIO del 27 Gennaio 2003 (RoHS) sulla restrizione dell'uso di determinate sostanze pericolose nelle apparecchiature elettriche ed elettroniche:

❑I *componenti non eccedono la concentrazione massima in materiali omogenei del 0.1% in peso di piombo, mercurio, cromo esavalente, bifenili polibromurati (PBB) o etere di difenile polibromurato (PBDE) e lo 0.01% di cadmio, come richiesto nella decisione della Commissione 2005/618/EC del 18 Agosto 2005; oppure*
❑ *L'apparecchiatura e' una parte di ricambio per riparazione o riutilizzo, di apparecchiatura elettrica o elettronica immessa nel mercato prima del 1. Luglio 2006; oppure*
❑ *L'apparecchiatura e' parte di un impianto industriale fisso di grandi dimensioni.*

(ES)

Declara, a continuación, que el generador de soldadura manual
Tipo DM 5000I - Número W000272364
es conforme a la DIRECTIVA 2002/95/CE DEL PARLAMENTO EUROPEO Y DEL CONSEJO del 27 de enero de 2003 (RoHS) relativa a la limitación de la utilización de algunas substancias peligrosas en los equipos eléctricos y electrónicos ya que:

❑ *Los elementos no exceden la concentración máxima en los materiales homogéneos de 0,1 % en peso de plomo, de mercurio, de cromo hexavalente, de polibromobifenilos (PBB) y de polibromobifeniléteres (PBDE) así como una concentración máxima de 0,01 % en peso de cadmio como lo exige la DECISIÓN DE LA COMISIÓN 2005/618/EC del 18 de agosto de 2005; o*
❑ *El equipo es una pieza de recambio para la reparación o la reutilización de un equipo eléctrico y electrónico puesto en el mercado europeo antes del 1 de julio de 2006, o*
❑ *El equipo es una parte de una gran herramienta industrial fija*

(PT)

Declara abaixo que o gerador de soldadura manual
Tipo DM 5000I - Número W000272364
é conforme à DIRECTIVA 2002/95/CE DO PARLAMENTO EUROPEU E DO CONSELHO de 27 de Janeiro de 2003 (RoHS) relativa à restrição de uso de determinadas substâncias perigosas em equipamentos eléctricos e electrónicos porque:

❑ *Os elementos não excedem a concentração máxima em materiais homogéneos de 0,1 % em massa, de chumbo, mercúrio, crómio hexavalente, bifenilos polibromados (PBB) e éteres difenílicos polibromados (PBDE), bem como uma concentração máxima de 0,01 %, em massa de cádmio, tal como exigido pela DECISÃO DA COMISSÃO 2005/618/EC de 18 de Agosto de 2005; ou*
❑ *O equipamento é uma peça de substituição para a reparação ou reutilização de um equipamento eléctrico e electrónico introduzido no mercado Europeu antes de 1 de Julho de 2006, ou*
❑ *O equipamento é uma parte de uma grande ferramenta industrial fixa.*

(NL)

Verklaart hierbij dat de handlasgenerator
Type DM 5000I - Nummer W000272364
is in overeenstemming met de RICHTLIJN 2002/95/CE VAN HET PARLEMENT EN DE RAAD van 27 januari 2003 (RoHS) betreffende de beperking van het gebruik van bepaalde gevaarlijke stoffen in de elektrische en elektronische apparaten, want:

❑ *De homogene materialen van de onderdelen overschrijden niet de maximale concentratie van 0,1 gewichtsprocenten lood, kwik, zeswaardig chroom, polybromobifenylen (PBB) en polybromobifenylethers (PBDE) noch een maximale concentratie van 0,01 gewichtsprocenten cadmium, zoals vereist BIJ BESLISSING VAN DE COMMISSIE 2005/618/EG van 18 Augustus 2005; of*
❑ *De uitrusting is een reserveonderdeel voor de hèrstelling of het hergebruik van een elektrische of elektronische uitrusting die op de Europese markt gebracht is voor 1 Juli 2006, of*
❑ *De uitrusting maakt deel uit van een groot vast industrieel werktuig.*

(SV)

Förklarar härmed att generatorn för manuell svetsning
Typ DM 5000I - Nummer W000272364
överensstämmer med Europaparlamentets och rådets direktiv 2002/95/EG av den 27 januari 2003 (RoHS) om begränsning av användningen av vissa farliga ämnen i elektriska och elektroniska produkter, eftersom:

beståndsdelarna inte överstiger en maxikoncentration på 0,1 viktprocent för bly, kvicksilver, sexvärt krom, polybromerade bifenyler (PBB) och polybromerade difenyletrar (PBDE) i homogena material och en maxikoncentration på 0,01 viktprocent för kadmium i homogena material enligt kraven i kommissionens beslut 2005/618/EG av den 18 augusti 2005; eller
produkten är en reservdel för reparation eller återanvändning av en elektrisk eller elektronisk produkt som släppts ut på marknaden före den 1 juli 2006, eller
❑ *produkten är en del av ett storskaligt fast industriverktyg.*



ROHS
Déclaration of conformity

Fabricant / Adresse : *Manufacturer / Address :*
AIR LIQUIDE WELDING FRANCE
Unité de production de Pont Sainte Maxence
Place Le Châtelier - BP 80359
60723 PONT STE MAXENCE Cedex FRANCE

PL

Oświadcza, że ręczny generator spawalniczy
Typu DM 5000I - Numer W000272364
jest zgodny z DYREKTYWĄ 2002/95/CE PARTAMANETU EUROPEJSKIEGO I RADY z dnia 27 stycznia 2003 (RoHS), dotyczącą ograniczenia wykorzystywania niektórych substancji niebezpiecznych znajdujących się w urządzeniach elektrycznych i elektronicznych, ponieważ:

- ❑ *Elementy nie przekraczają stężenia maksymalnego w materiałach jednorodnych: 0,1% wagowo dla olowiu, rtęci, chromu sześciowartościowego, polibromowego difenylu (PBB) i polibromowego eteru fenylowego (PBDE), oraz 0,01% wagowo dla kadmu, zgodnie z postanowieniami DECYZJI KOMISJI EUROPEJSKIEJ 2005/618/WE z dnia 18 sierpnia 2005; lub*
- ❑ *Urządzenie stanowi część zamienną, wykorzystywaną do naprawy lub ponownego wykorzystania innego sprzętu elektrycznego lub elektronicznego, wprowadzonego na rynek europejski przed 1 lipca 2006, lub*
- ❑ *Urządzenie stanowi część dużego, stacjonarnego wyposażenia przemysłowego.*

RO

În cele ce urmează declară că generatorul de sudură manual
Tip DM 5000I - Număr W000272364
este conformă cu DIRECTIVA 2002/95/CE A PARLAMENTULUI EUROPEAN ŞI A CONSILIULUI din 27 ianuarie 2003 (RoHS) cu privire la restrângerea folosirii anumitor substanţe periculoase în aparatele electrice şi electronice deoarece:

- ❑ *Elementele nu depăşesc concentraţia maximă în materiale omogene de 0,1% plumb, mercur, crom hexavalent, polibromobifenili (PBB) şi polibromobifenileteri (PBDE) ca şi concentraţia maximă de 0,01% cadmiu aşa cum este prevăzut prin DECIZIA COMISIEI 2005/618/EC din 18 august 2005; sau*
- ❑ *Aparatul este o piesă de schimb pentru repararea sau reutilizarea unui aparat electric şi electronic introdus pe piaţa europeană înainte de 1 iulie 2006, sau*
- ❑ *Aparatul face parte dintr-un utilaj industrial mare fix.*

EL

Δηλώνει παρακάτω πως η γεννήτρια χειροκίνητης συγκόλλησης
Τύπος DM 5000I - Αριθμός W000272364
συμμορφούται προς την ΟΔΗΓΙΑ 2002/95/CE ΤΟΥ ΕΥΡΩΠΑΪΚΟΥ ΚΟΙΝΟΒΟΥΛΙΟΥ ΚΑΙ ΤΟΥ ΣΥΜΒΟΥΛΙΟΥ της 27ης Ιανουαρίου 2003 (RoHS) σχετικά με τον περιορισμό της χρήσης ορισμένων επικίνδυνων ουσιών σε ηλεκτρικούς και ηλεκτρονικούς εξοπλισμούς καθότι:

- ❑ *Τα στοιχεία δεν υπερβαίνουν στα ομοιογενή υλικά τη μέγιστη συγκέντρωση 0,1 % του βάρους σε μόλυβδο, υδράργυρο, εξασθενές χρώμιο, πολυβρωμιωμένα διφαινύλια (PBB) και πολυβρωμιωμένους διφαινυλαιθέρες (PBDE) καθώς επίσης και μέγιστη συγκέντρωση 0,01 % του βάρους σε κάδμιο όπως απαιτείται από την ΑΠΟΦΑΣΗ ΤΗΣ ΕΠΙΤΡΟΠΗΣ 2005/618/EC της 18ης Αυγούστου 2005, ή*
- ❑ *Ο εξοπλισμός είναι ανταλλακτικό εξάρτημα για την επιδιόρθωση ή την επαναχρησιμοποίηση ηλεκτρικού ή ηλεκτρονικού εξοπλισμού που διατέθηκε στην ευρωπαϊκή αγορά πριν την 1η Ιουλίου 2006, ή*
- ❑ *Ο εξοπλισμός αποτελεί μέρος σταθερού ογκώδους βιομηχανικού εργαλείου.*

RU

Ниже заявляет, что генератор для ручной сварки
Тип DM 5000I - Номер W000272364
соответствует ДИРЕКТИВЕ 2002/95/CE ЕВРОПЕЙСКОГО ПАРЛАМЕНТА И СОВЕТА от 27 января 2003 года (RoHS) относительно ограничения использования некоторых опасных веществ в электрическом и электронном оборудовании, так как:

- ❑ *Максимальная весовая концентрация свинца, ртути, шестивалентного хрома, полибромбифенилов (ПББ) и полибромбифенилэфиров (ПБДЭ) в однородных материалах элементов не превышает 0,1 %, а также максимальная весовая концентрация кадмия не превышает 0,01 %, как того требует РЕШЕНИЕ КОМИССИИ 2005/618/EC от 18 Августа 2005 года; Или*
- ❑ *Оборудование является запасной деталью для ремонта или повторного использования электрического и электронного оборудования, выпущенного на Европейский рынок до 1 Июля 2006 года,*
- ❑ *Оборудование является частью крупного стационарного промышленного инструмента.*

CS

Prohlašuje níže, že generátor pro manuální svařování
Typ DM 5000I Číslo W000272364
vyhovuje SMĚRNICI 2002/95/ES EVROPSKÉHO PARLAMENTU A RADY ze dne 27. ledna 2003 (RoHS) o omezení používání některých nebezpečných látek v elektrických a elektronických zařízeních, neboť:

- ❑ *Částice nepřesahují maximální koncentraci v homogenních materiálech ve výši 0,1 % váhy olova, rtuti, šestimocného chrómu, polybromobifenylů (PBB) a polybromobifenyletherů (PBDE) a také maximální koncentraci 0,01 % váhy kadmia, jak to vyžaduje ROZHODNUTÍ KOMISE ze dne 2005/618/ES ze dne 18. srpna 2005 nebo*
- ❑ *zařízení je náhradním dílem určeným na opravu nebo opětovné použití elektrického a elektronického zařízení uvedeném na evropský trh před 1. červencem 2006 nebo*
- ❑ *zařízení je součást velkého pevného průmyslového zařízení.*

HU

Kijelenti az alábbiakban, hogy a
Típusú DM 5000I számú W000272364
kézi hegesztőgenerátor megfelel AZ EURÓPAI PARLAMENT ÉS A TANÁCS 2002/95/EK számú, egyes veszélyes anyagok elektromos és elektronikus berendezésekben való alkalmazásának korlátozásáról szóló IRÁNYELVE (2003. január 27.) előírásainak, mivel:

- ❑ *összetevői nem haladják meg a homogén anyagokban az ólom, higany, kadmium, hat vegyértékű króm, polibrómozott bifenilek (PBB) és polibrómozott difenil-éterek (PBDE) 0,1 tömegszázalékos és a kadmium 0,01 tömegszázalékos koncentrációértékét, ahogyan azt a 618/2005/EK HATÁROZATA megköveteli; vagy az európai piacon 2006 július 1.*
- ❑ *előtt forgalomba hozott elektromos és elektronikus berendezések javítására vagy újrafelhasználására szolgáló pótalkatrészről van szó; vagy*
- ❑ *a berendezés egy állandó helyre telepített ipari nagyberendezés része..*

SK

týmto vyhlasuje, že _enerator na manuálne zváranie
Typ DM 5000I Číslo W000272364
vyhovuje SMERNICI 2002/95/ES EURÓPSKEHO PARLAMENTU A EURÓPSKEJ RADY z 27. januára 2003 (RoHS) týkajúcej sa obmedzenia a používania určitých nebezpečných látok v elektrických a elektronických zariadeniach, pretože :

- ❑ *prvky v homogénnych materiáloch nepresahujú maximálnu koncentráciu 0,1% hmotnosti olova, ortuti, šesťmocného chrómu , polybrómbifenylov (PBB) a polybrómbifenyléterov (PBDE) ako aj maximálnu koncentráciu 0,01 % hm. Kadmia, ako to vyžaduje ROZHODNUTIE KOMISIE 2005/618/ES z 18. augusta 2005; alebo*
- ❑ *zariadenie je náhradným dielom na opravu alebo na opätovné použitie elektrického a elektronického zariadenia uvedeného na európsky trh pred 1. júlom 2006, alebo*
- ❑ *zariadenie je časťou veľkého priemyselného stroja.*

Pont Ste Maxence, 06.01.2009

B. TUGAUT

Directeur Unité de production / Plant *Manager*

MODIFICATIONS APPORTEES

Premiére page :
L'ISEE passe à l'indice B pour toutes les langues

Page 16 :
Dans le chap. 5 – PIECES DE RECHANGE :

Suppression du rep. 8 – EMBASE 19P (CABLE COMMANDE) – réf. W000241667
Pour le rep. 12 – CACHE BOBINE – réf. W000148918 remplacée par W000305113 .
Suppression du rep. 19 – ENS. MOTO REDUCTEUR-CODEUR – réf. W000273384

Page 17 :
Suppression sur les photos des repères ci-dessus 8 et 19

Modif faite le 12.01.10. FDM n° 16998

L'ISEE passe à l'indice B
